

UNITED NATIONS



NATIONS UNIES

Treaty Series

*Treaties and international agreements
registered
or filed and recorded
with the Secretariat of the United Nations*

VOLUME 129

Recueil des Traités

*Traités et accords internationaux
enregistrés
ou classés et inscrits au répertoire
au Secrétariat de l'Organisation des Nations Unies*

*Treaties and international agreements registered
or filed and recorded with the Secretariat
of the United Nations*

VOLUME 129

1952

I. No. 1725

TABLE OF CONTENTS

I

Treaty registered on 9 May 1952

No. 1725. Yugoslavia and Hungary:

Agreement (with annexes) concerning supplies of goods and materials to be delivered by Hungary as reparations for damage caused in Yugoslavia by Hungarian military operations and occupation of Yugoslav territories. Signed at Budapest, on 11 May 1946

Page

3

*Traités et accords internationaux enregistrés
ou classés et inscrits au répertoire au Secrétariat
de l'Organisation des Nations Unies*

VOLUME 129

1952

I. N° 1725

TABLE DES MATIÈRES

I

Traité enregistré le 9 mai 1952

N° 1725. Yougoslavie et Hongrie :

Page

Accord (avec annexes) concernant les livraisons de marchandises (matériel) auxquelles la Hongrie est tenue à titre de réparation pour les dommages causés par elle à la Yougoslavie du fait des opérations militaires et de l'occupation du territoire yougoslave. Signé à Budapest, le 11 mai 1946

3

NOTE

Unless otherwise indicated, the translations of the original texts of treaties, etc., published in this Series, have been made by the Secretariat of the United Nations.

NOTE

Sauf indication contraire, les traductions des textes originaux des traités, etc., publiés dans ce Recueil, ont été établies par le Secrétariat de l'Organisation des Nations Unies.

I

Treaty registered on 9 May 1952

No. 1725

Traité enregistré le 9 mai 1952

N° 1725

No. 1725

**YUGOSLAVIA
and
HUNGARY**

Agreement (with annexes) concerning supplies of goods and materials to be delivered by Hungary as reparations for damage caused in Yugoslavia by Hungarian military operations and occupation of Yugoslav territories. Signed at Budapest, on 11 May 1946

Official texts: Serbo-Croat and Hungarian.

Registered by Yugoslavia on 9 May 1952.

**YUGOSLAVIE
et
HONGRIE**

Accord (avec annexes) concernant les livraisons de marchandises (matériel) auxquelles la Hongrie est tenue à titre de réparation pour les dommages causés par elle à la Yougoslavie du fait des opérations militaires et de l'occupation du territoire yougoslave. Signé à Budapest, le 11 mai 1946

Textes officiels serbo-croate et hongrois.

Enregistré par la Yougoslavie le 9 mai 1952.

[SERBO-CROAT TEXT — TEXTE SERBO-CROATE]

No. 1725. SPORAZUM ZAKLJUČEN IZMEDJU VLADE MADJARSKE REPUBLIKE I VLADE FEDERATIVNE NARODNE REPUBLIKE JUGOSLAVIJE O ISPORUKAMA ROBE (MATERIJALA), KOJU JE MADJARSKA DUŽNA ISPORUČITI NA IME NAKNADE ŠTETE PRIČINJENE JUGOSLAVIJI VOJNIM OPERACIJAMA I OKUPACIJOM JUGOSLOVENSKIH TERITORIJA OD STRANE MADJARSKE

Pošto je članom 12 Sporazuma o primirju, sklopljenim između Privremene Narodne Vlade Madjarske s jedne strane, i Saveza Sovjetskih Socijalističkih Republika, Ujedinjene Kraljevine Velike Britanije i Severne Irske te Sjedinjenih Američkih Država s druge strane, potpisanim u Moskvi dana 20 januara 1945 godine, predviđeno da Privremena Narodna Vlada Madjarske isplati Čehoslovačkoj Republici i Federativnoj Narodnoj Republici Jugoslaviji u mašinama, postrojenjima, voznim sretstvima i plovnim objektima, gorivu, stoci, žitaricama i drugoj robi, na ime naknade štete, ukupnu vrednost od 100,000.000 (sto miliona) USA dolara, i to za vreme od 20 januara 1945 godine do 20 januara 1951 godine;

pošto je Sporazumom zaključenim između Vlade Republike Čehoslovačke i Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije u Pragu dana 22 novembra 1945 godine navedena svota od 100,000.000 (sto miliona) USA dolara podeljena tako, da je Republici Čehoslovačkoj pripala svota od 30,000.000 (trideset miliona) USA dolara, a Federativnoj Narodnoj Republici Jugoslaviji svota od 70,000.000 (sedamdeset miliona) USA dolara, ostalo je :

da Vlada Madjarske Republike i Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije regulišu, ukoliko se na njih odnose, pitanja iz člana 12 Sporazuma o primirju i Dodatka k ovom članu.

Radi toga, propisno ovlašćeni Pretstavnici Vlade Madjarske Republike i Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije saglasili su se u ovome :

Član 1

Vlada Madjarske Republike isporučiće Vladi Federativne Narodne Republike Jugoslavije robu u vrednosti od 70,000.000 (sedamdeset miliona) USA dolara za vreme od 20 januara 1946 do 20 januara 1951 godine prema prilogu I ovog Sporazuma.

S obzirom da je rok za isplatu reparacija po članu 12 Sporazuma o primirju počeo teći 20 januara 1945 godine i s obzirom da se ovaj Sporazum zaključuje po isteku više od jedne godine dana od prednjeg roka, Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije u želji da izadje u susret traženju Vlade Madjarske Repub-

like saglašava se, da Vlada Madjarske Republike isporuči robu u vrednosti od USA dolara 70,000.000 (sedamdeset miliona) prema prilogu II ovog Sporazuma i to počev od 20 januara 1946 godine do 20 januara 1951 godine.

Količina robe koju je Vlada Madjarske Republike dužna isporučiti Vladi Federativne Narodne Republike Jugoslavije od 20 januara 1946 godine do 20 januara 1947 godine, kao i rokove isporuka sadrži prilog III ovog Sporazuma.

Član 2

Specifikacije robe koja podleže isporuci saglasno prilogima I i II u vremenu od 20 januara 1946 godine do 20 januara 1947 godine, a isto tako i rokovi isporuka navedeni su u prilogu III ovog Sporazuma.

Specifikacije robe koja podleže isporuci saglasno s prilogima I i II u daljim godinama, a isto tako i rokovi ovih isporuka određivaće se na osnovu sporazuma koji će biti sklopljeni između Vlade Madjarske Republike i Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije, najkasnije dva meseca pre početka narednog godišnjeg perioda.

Član 3

Sporazumno se utvrđuje svota od 3,049.039.62 (tri miliona četrdeset devet hiljada trideset devet i 62 centa) USA dolara u okviru kojih Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije može u vremenu od 20 januara 1946 godine do 20 januara 1947 godine vršiti vanredne nabavke manjeg obima. Na račun ove svote obračunaće se i vrednost robe koju je Vlada Madjarske Republike isporučila Vladi Federativne Narodne Republike Jugoslavije pre zaključenja ovog Sporazuma, saobrazno stavu tri Dodatka članu 12 Sporazuma o primirju.

Isto tako se sporazumno utvrđuje, da je Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije i u toku daljih godina važenja ovog Sporazuma ovlašćena, da, u okviru utvrđenih godišnjih rata, vrši vanredne nabavke manjeg obima i to u vremenu od 20 januara 1947 do 20 januara 1948 godine u iznosu od 211.492.08 (dvesta jedanaest hiljada četiristo devedeset dva i 08 centa) USA dolara, u vremenu od 20 januara 1948 do 20 januara 1949 godine u iznosu od 394.305,40 (trista devedeset četiri hiljade trista pet i 40 centa) USA dolara, u vremenu od 20 januara 1949 do 20 januara 1950 godine u iznosu od 237.134.60 (dvesta trideset sedam hiljada sto trideset četiri i 60 centa) USA dolara, u vremenu od 20 januara 1950 do 20 januara 1951 godine u iznosu od 1,269.889.60 (jedan milion dvesta šesdeset devet hiljada osamsto osamdeset devet i 60 centa) USA dolara. Rokovi za isporuke vanrednih nabavki određivaće se prilikom vršenja narudžbi.

Član 4

Obračunavanje isporuka navedenih u članu jedan i tri ovog Sporazuma vršiće se prema cenama iz 1938 godine u USA dolarima, sa povećanjem od 15 % na industrijska postrojenja, a na ostalu robu 10 %, i to po sledećim načelima :

Sve pozicije iz ovog Sporazuma o izvršenju reparacija dele se na tri grupe :

U prvu grupu spadaju predmeti sadržani u Sovjetsko-madjarskom ugovoru o reparacijama od 15 juna 1945 godine. Cene ugovorene za ove isporuke imaju se primeniti za identične isporuke iz ovog Sporazuma, a uz potrebno prilagodjavanje i na slične pozicije.

U drugu grupu dolaze predmeti isporuka, koje je Jugoslavija 1938 godine redovno kupovala u Madjarskoj. Za ove isporuka imaju se uzeti fabrične cene po kojima je Jugoslavija stvarno kupovala u Madjarskoj, bez pribitaka i dažbina.

U treću grupu dolaze svi ostali predmeti isporuka, čija se cena ima ustanoviti na osnovu svetskih konkurentnih cena uz uvažavanja kvalitativnih razlika u izradi.

Za reparacione isporuke kojima u ovom Sporazumu još nije utvrđena definitivna cena, već su samo rezervisani globalni (paušalni) iznosi, izvršiće se obračun po istim principima.

Ukoliko bi tako obračunata cena bila niža od predviđenog globala (paušala), Vlada Madjarske Republike isporučiće za iznos razlike odgovarajuće količine iste ili druge robe po izboru Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije.

Ako bi pak tako utvrđena cena bila veća od predviđene globalne (paušalne) svote, Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije će ovu razliku izravnati smanjenjem drugih porudžbina ili na taj način, što će pojavljena razlika biti stavljena na račun svote predviđene za vanredne nabavke u idućim godinama.

Član 5

Kvalitativan prijem robe izvršiće se od strane opunomoćenika Jugoslovenske reparacione delegacije u Madjarskoj.

Kvantitativan prijem, odnosno predaja robe predviđene ovim Sporazumom, izvršiće se u jugoslovenskim pristaništima na Dunavu, Savi, Dravi ili Tisi, ili na železničkim stanicama na jugoslovensko-madjarskoj granici, a prema dispozicijama Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije. Sve ambalažne i transportne troškove kao i rizik za tovar do jugoslovensko-madjarske granice, odnosno do jugoslovenskog pristaništa, snosi Vlada Madjarske Republike.

Član 6

Kao datum predaje robe smatra se :

a) kod isporuka u jugoslovenskim pristaništima na Dunavu, Savi, Dravi ili Tisi, datum potvrde koju u dotičnom pristaništu stavi ovlašćeni predstavnik Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije;

b) kod isporuka na železničkim stanicama na jugoslovensko-madjarskoj granici, datum štambilja jugoslovenske pogranične stanice na železničkom tovarnom listu.

Član 7

U slučaju prekoračenja ugovorenih rokova isporuke, Vlada Madjarske Republike isporučiće Federativnoj Narodnoj Republici Jugoslaviji za svaki mesec zadocnjenja na ime ugovorne kazne, robu po izboru Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije u iznosu od 5% (pet od sto) vrednosti one robe u čijoj isporuci je nastalo zadocnjenje. Isporuke robe na ime ugovorne kazne ne oslobodjavaju Vladu Madjarske Republike od obaveze da izvrši i zadocene isporuke robe.

U pogledu postrojenja koja nisu isporučena u ispravnom i kompletom stanju, i koja usled svoje manjkavosti i nedostataka ne mogu biti iskorišćena za predviđene ciljeve, važe odredbe ovog člana, s tim da će se smatrati da isporuka ovih postrojenja nije uopšte ni bila izvršena.

Član 8

Radi obavljanja svih poslova u vezi sa reparacionim isporukama iz Madjarske, predviđenih ovim Sporazumom, Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije ustanoviće Jugoslovensku reparacionu delegaciju u Madjarskoj sa sedištem u Budimpešti.

Jugoslovenska reparaciona delegacija korišćiće se svim diplomatskim privilegijama, uključujući neprikosновенost ličnosti, imovine i arhive, te ima pravo na vezu putem šifre i diplomatskih kurira.

Član 9

Utvrđivanje specifikacija i tehničkih uslova za isporuku robe, predviđene ovim Sporazumom, vrši Jugoslovenska reparaciona delegacija u Madjarskoj zajedno sa organima opunomoćenim za ovu svrhu od strane Vlade Madjarske Republike, ukoliko specifikacija i tehnički uslovi nisu sadržani u prilogima ovog Sporazuma.

U onim slučajevima gde se predviđa montaža postrojenja i njihovo stavljanje u pogon, kao i davanje proizvodnih metoda i postupaka, te obuka jugoslovenskog stručnog osoblja, Vlada Madjarske Republike će obezbediti izvršenje obaveza sadržanih u Specifikacijama i Tehničkim uslovima.

Vlada Federativne Narodne Republike Jugoslavije će snositi sve troškove putovanja od jugoslovenske granice do mesta opredeljenja i nazad, zatim troškove ishrane i stanovanja onog madjarskog stručnog osoblja koje će biti upućeno u Jugoslaviju radi izvršenja montaže pojedinih objekata, ili radi drugih radova potrebnih za izvršenje ovog Sporazuma.

Član 10

Jugoslovenska reparaciona delegacija u Madjarskoj ovlašćena je da u svako vreme kontroliše, putem svojih opunomoćenika, odnosna preduzeća i skladišta u

pogledu uspeha izrade, pripreme za isporuku i kvaliteta robe, kao i kvaliteta materijala iskorišćenog pri izradi robe. Nedostaci utvrđeni od strane opunomoćenika Jugoslovenske reparacione delegacije imaju se odmah ukloniti.

Ako se u pogledu isporučenih postrojenja i ostale robe kasnije utvrde nedostaci, kao što su na primer pomanjkanje potrebnih kvaliteta i neispunjavanje određenih tehničkih uslova, Vlada Madjarske Republike će, nezavisno od toga, što su ovi nedostaci mogli biti ustanovljeni pri prijemu, na traženje Jugoslovenske reparacione delegacije u Madjarskoj ukloniti bez odlaganja nedostatke, ako su ovi utvrđeni u primerenom roku. U slučaju da se nedostaci ne bi mogli ukloniti ima se cena navedene robe srazmerno umanjiti, ukoliko ne dolaze do primene odredbe člana 7., stav poslednji.

Član 11

Po isteku svaka tri meseca ovog Sporazuma, Jugoslovenska reparaciona delegacija u Madjarskoj, zajedno sa licem opunomoćenim od strane Vlade Madjarske Republike, vrši proveravanje izvršenja isporuka za protekli tromesečni period i utvrđuje sumu izvršenih isporuka.

Rezultat proveravanja koji se vrši po gore navedenom postupku utvrđuje se zapisnikom potpisanim od obe strane.

Član 12

Ovaj Sporazum stupa na snagu odmah po njegovom potpisivanju.

Sastavljeno u dva ravnoglasna primerka, svaki na srpskohrvatskom i madjarskom jeziku, s tim da su oba teksta jednako punovažna.

RADJENO u Budimpešti 11 (jedanaestog) maja 1946 g.

Po opunomoćenju
Vlade
Madjarske Republike
Dr. ERŐSS JÁNOS s. r.

Po opunomoćenju
Vlade Federativne Narodne Republike
Jugoslavije
Obrad M. CİCMİL s. r.

PRILOG I

Sporazuma između vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije i vlade Madjarske Republike o isporukama robe od strane madjarske, na ime naknade štete koju je madjarska nanela jugoslaviji vojnim operacijama i okupacijom jugoslovenskih teritorija

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Roba koja se ima izraditi po jugoslovenskim tehničkim uslovima :				
	I. <i>Željeznička vozna sredstva i oprema</i>				
1.	Parna lokomotiva za normalni kolosek 1B1 po crtežu JDŽ broj 16—1-03 MAVAG tip 126, sa električnim osvetljenjem i rezervnim delovima	kom.	50	11.800—	590—
2.	Parna lokomotiva za normalni kolosek 2-D, prema tipu MAVAG-a 122, sa rezervnim delovima	„	37	40.000—	1.480—
3.	Parna lokomotiva za kolosek 0-76 m OD1, prema MAVAG tipu 96 sa razvodnikom Trofimov, sa povećanom površinom pregrejača na 30 m ² , sa 4-osovnim tenderom kao kod lokomotive MAVAG tip 128, sa električnim osvetljenjem i rezervnim delovima	„	100	19.200—	1.920—
4.	Parna lokomotiva za kolosek 0-76 m, tenderka, sa pregrejanom parom, blizna, raspored osovina D, maksimalna brzina 35 km/sat, sa električnim osvetljenjem i rezervnim delovima	„	30	10.000—	300—
5.	Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0-90 m, D, prema tipu MAVAG-a 112, sa rezervnim delovima	„	5	8.950—	44-75
6.	Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0-76 m, D, prema tipu MAVAG-a 85, sa rezervnim delovima	„	5	7.660—	38-3
7.	Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0-60 m, C, prema tipu MAVAG-a 121, sa rezervnim delovima	„	5	4.680—	23-4
8.	Parna lokomotiva za šumske željeznice za loženje drvetom za kolosek 0-76 m, D, prema tipu MAVAG-a 94, sa rezervnim delovima	„	10	6.800—	68—
9.	Parna lokomotiva za šumske željeznice za loženje drvetom za kolosek 0-76 m, prema tipu MAVAG-a 106, sa rezervnim delovima	„	10	4.620—	46-2
	Prenos :	—	—	—	4.510-65

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	4.510.65
10.	a) Električna jamska lokomotiva za rudnike, sa oduzimačima struje za kolosek 500 mm, napona 550 V jednosmislene struje, sa elektromotorima 2 × 12 KW, prema tipskom crtežu Ganz-a br. 610—42117, sa normalnim rezervnim delovima	kom.	30	3.480.—	104.4
	b) Električna jamska lokomotiva za rudnike, sa oduzimačima struje za kolosek 600 mm, napona 550 V jednosmislene struje, sa elektromotorima 2 × 15 KW, prema tipskom crtežu Ganz-a br. 610—42 117, sa normalnim rezervnim delovima	„	15	3.480.—	52.2
	c) Rezervni delovi za obe vrste gore navedenih električnih lokomotiva po spisku	„	—	—	8.5
11.	Četvoroosovinska putnička kola III klase za internacionalni saobraćaj, po tipskom crtežu Ganz-a br. 610—42148	„	100	20.500.—	2.050.—
12.	Četvoroosovinska putnička kola II klase za normalni kolosek i internacionalni saobraćaj, lake konstrukcije (Back)	„	50	22.550.—	1.127.5
13.	Četvoroosovinska poštanska kola za normalni kolosek prema tipskom crtežu Ganz-a br. 610—42103	„	50	18.250.—	912.5
14.	Dvoosovinska poštanska kola za normalni kolosek prema tipskom crtežu Ganz-a br. 610—141945	„	35	10.000.—	350.—
15.	Četvoroosovinska poštanska kola za kolosek 0.76 m, prema crtežu Ganz-a br. 610—42121	„	10	9.750.—	97.5
16.	Dvoosovinska zatvorena teretna kola za normalni kolosek za prevoz voća, prema crtežu fabrike vagona Győr br. 9143 i 10172	„	150	3.350.—	502.5
17.	Dvoosovinska zatvorena teretna kola prema crtežu Ganz-a br. 610—141948 i 610—141947 sa vodjicama za rinfuza uređjaj kod vrata	„	400	3.300.—	1.320.—
18.	Vagonske parne dizalice sa prikolicama i to :				
	a) nosivosti 60 t, normalnog koloseka komada 4				
	b) nosivosti 30 t, normalnog koloseka komada 8				
	c) za namirivanje lokomotiva ugljem za normalni kolosek, komada 10				
	d) nosivosti 20—30 t za kolosek 0.76 m komada 4	tona	—	300.—	550.—
	Prenos :	—	—	—	11.585.75

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	111.585·75
19.	Pružni vagoneti sistem „Deplory“ za normalni kolosek nosivosti 15 t	garnit.	200	350—	70—
20.	Aparati za merenje (manometri, brzinomeri i slično)	—	—	—	30—
21.	Gumeni materijal za željeznička vozna sredstva, autogeno varenje, zaptivni materijal	—	—	—	70—
	<i>II. Rečni plovni objekti i brodski motori</i>				
22.	Zatvoreni gvozdeni šlep nosivosti 1000 t	kom.	3	46.000—	138—
23.	Plovne dizalice nosivosti 100 t i to :				
	a) sa okretnom strelom	„	1	150.000—	150—
	b) sa neokretnom strelom	„	2	100.000—	200—
24.	Brodski dizelovi motori :				
	a) 300 KS, broj obrtaja 235/min.	„	6	9.342—	56·052
	b) 450 KS, broj obrtaja 350/min.	„	8	9.342—	74·736
	c) 600 KS, broj obrtaja 350/min.	„	6	13.230—	79·38
	<i>III. Elektrotehnika</i>				
25.	Mašine za industriju kabela i žice zajedno sa izradom projekta i voćstvom montaže	—	—	—	600—
26.	Postrojenja za hidrocentrale koja se sastoje iz vodenih turbina, generatora, razvodnih uređaja itd., sa voćstvom montaže	—	—	—	5.000—
27.	Dizelmotori sa trofaznim generatorima snage do 100 KW	—	—	—	30—
28.	Razni elektromotori	—	—	—	500—
29.	Elektromotori za kranove	—	4	—	2·919
30.	Motorni zaštitnici za trofaznu struju	—	—	—	100—
31.	Agregati za zavarivanje	—	200	450—	90—
32.	Trofazni transformatori	—	—	—	270—
33.	Prekidači za visoki napon	—	—	—	120—
34.	Reduktori struje	—	—	—	40—
35.	Reduktori napona	—	—	—	60—
36.	Osigurači za visoki napon i cevi za osigurače	—	—	—	23—
37.	Prekidači automatski za niski napon	—	—	—	18·64
	Prenos :	—	—	—	19.308·477

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	19.308·477
38.	Razni izolatori za visoki i niski napon . . .	kom.	—	—	200—
39.	Bakarni sprovodnici izolovani tip NBU i NBEU	—	—	—	20—
40.	Razni strujomeri	—	—	—	600—
41.	Signalne lampe	kom.	1.000	1—	1—
42.	Elektropumpe sa prekidačima za pritisak i plovnim prekidačima	„	200	—	14·2
43.	Armirani kablovi za visoki napon	—	—	—	250—
44.	Instalacioni automati	kom.	40.000	1·5	60—
45.	Razni instalacioni prekidači	—	—	—	72—
46.	Dvopolni i trolpolni utikači i utikačke kutije	—	—	—	28—
47.	Spojke za viseće svetiljke	kom.	1.000	4—	4—
48.	Razna grla za sijalice i utikači za granjanje	—	—	—	13—
49.	Razni osigurački elementi za niski napon sa priborom	—	—	—	200—
50.	Prenosive ručne lampe sa gumenom drškom	kom.	2.000	1·4	2·8
51.	Razna grla od porculana za osvetljenje	—	—	—	7—
	<i>IV. Željeznički signalni uređaji</i>				
52.	Kancelariski zvonovno signalni uređaj za dva pravca sa automatom, zvonovnim mehanizmima i peronskim zvonima, komplet	kom.	8	314—	2·512
53.	Kombinirani stražarski zvonovno signalni uređaj, komplet	„	8	185—	1·48
54.	Prosti stražarski zvonovno signalni uređaj, komplet	„	12	175—	2·1
55.	Željeznički stolni induktorski telefonski aparat sa otporom budilice 2 × 2.000 oma . . .	„	200	18—	3·6
56.	Dvanaestdelni kancelariski rasporedni blok-aparat, komplet, tipa TRT D1a01 i E3a01	„	30	1.300—	39—
57.	Šestdelni skretničarski blok aparat, komplet tipa TRT D1a01	„	60	591—	35·46
58.	Dvadesetpetdelni centralni postavni aparat, komplet, tipa TRT E1a01	„	60	1.500—	90—
	Prenos :	—	—	—	20.954·629

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	20.954.629
59.	Pokazivač kolosečnog puta sa četiri uređaja za pokazivanje koloseka, jednom budilicom i natpisnim tablicama tipa TRT D4a01	kom.	60	153—	9.18
60.	Dvokrilni signali iz Mannesmann cevi sa svetiljkama i bravom za lanac, tipa TRT B1d02	„	126	250—	31.5
61.	Jednokrilni signalni kao napred, tipa TRT B1b02	„	294	178—	52.332
62.	Predsignalni kao napred, tipa B1i01	„	60	165—	9.9
63.	Zabravna skretnička sprava sa dva lineala, garniturom za pritvrđivanje i regulisanje i zabavnim motkama, tipa TRT B2s01	„	100	90—	9.—
64.	Prereziva postavna skretnička sprava 1 × 500 mm, sa garniturom za pritvrđivanje i regulisanje, i spojnom motkom, tipa TRT 840	„	200	125—	25.—
65.	Postavne poluge 1 × 500 mm, tipa TRT E2a01	„	50	47—	2.35
66.	Redukcione postavne poluge hoda 1 × 250 mm, tipa TRT E2k01	„	50	60—	3.—
67.	Prereziva skretnička postavna poluga hoda 1 × 500 mm, tipa TRT E2h01	„	200	70—	14.—
68.	Dupla postavna poluga hoda 2 × 500 mm, tipa E2e01	„	50	81—	4.05
69.	Blok jedinice naizmenične struje, sa prostim tasterom, tipa TRT D2a01	„	50	78—	3.9
70.	Blok jedinice naizmenične i jednosmislene struje, sa duplim tasterom, tipa TRT D2a05	„	10	85—	0.85
71.	Devetlamelni blok induktor sa ručicom, tipa TRT D3a01	„	10	89—	0.89
72.	Šestlamelni blok induktor sa ručicom, tipa TRT D3b01	„	10	71—	0.71
73.	Miliampermetri 30—0—30 miliampera za telegrafске morsegarniture	„	500	6—	3.—
	<i>V. Telefonski uređaji i materijal</i>				
74.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 100 brojeva za lokalni i međjugradski saobraćaj	„	5	550—	2.75
	Prenos :	—	—	—	21.127.041
					N° 1725

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	21.127.041
75.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 50 brojeva za lokalni i medjugradski saobraćaj	kom.	25	410—	10.25
76.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 30 brojeva za lokalni i medjugradski saobraćaj	„	10	278—	2.78
77.	Ista centrala, ali izgradjena samo za 10 lokalnih brojeva i 3 medjugradске linije	„	20	196—	3.92
78.	Automatska telefonska podcentrala od 25 brojeva zajedno sa telefonskim aparatima i pripadajućim uredjajima	„	15	1.500—	22.5
79.	Automatska telefonska podcentrala od 50 brojeva zajedno sa telefonskim aparatima i pripadajućim uredjajima	„	5	3.000—	15—
80.	Automatski stolni telefonski aparat	„	3.000	9—	27—
81.	Induktorski stolni telefonski aparat	„	3.000	16.9	50.7
82.	Telefonski osigurač	„	40.000	3—	120—
83.	Telefonske automatske mrežne grupe, sistema 7DU sa ukupno 32 centrale, 7550 brojeva, zajedno sa telefonskim aparatima, montažnim materijalom i rukovodjenjem montaže	—	—	—	485—
84.	Jednokanalni visokofrekventni telefonski uredjaj za otstojanja od 100—150 km, bez pojačivačkih stanica, komplet stanica A i B garn	garn.	5	4.800—	24—
85.	Trokanalni visokofrekventni telefonski uredjaj za kratka otstojanja izradjen po kanalima bez pojačivačkih stanica, komplet stanica A i B	„	3	22.000—	66—
86.	Aparat za merenje otpora i izolacije „Isoleka“	kom.	150	25—	3.75
87.	Ispitni aparat norma madjarske pošte, fabricat Šved i drug, broj KS 1050 B—41 M	„	150	50—	7.5
88.	Isti aparat samo sa još ugradjenim linijskim filterom	„	50	55—	2.75
89.	Torba sa kompletnim alatom za gradjenje telegrafsko-telefonskih linija	garn.	300	65—	19.5
	Prenos :	—	—	—	21.987.691

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	21.987-691
90.	Torba sa kompletnim alatom za održavanje i opravku telefonskih centrala	garn.	150	17—	2-55
91.	Telefonski armirani podzemni kabel 20 × 2 × 0·8 mm	km.	60	460·30	27-618
92.	Telefonski rečni kabel 20 × 2 × 1·5	„	2	2.184·07	4-368
93.	Telegrafski rečni kabel 10 × 1 × 1·5	„	2	1.081·55	2-163
94.	Kablovska masa za niski napon	kg	5000	0·21	1-05
95.	Kablovska masa za napone preko 10.000 V	„	1000	0·25	0-25
	<i>VI. Mašine radilice i uređaji</i>				
96.	Precizni tokarski strug s vodećim i poteznim vretenom, visina šiljaka 300 mm, razmak šiljaka 1500 mm, s elektromotorom 380 V, 50 perioda, s pripadajućim električnim uređajem, normalnim priborom i uređajem za hladjenje, tip Lampart EK 30	kom.	20	2.646—	52-92
97.	Isto, ali visina šiljaka 250 mm, razmak šiljaka 2000 mm, tip EÖ 250 Šalgotarjan	„	60	1.325—	79-5
98.	Isto, ali visina šiljaka 185 mm, razmak šiljaka 1000 mm, tip E 185 Šalgotarjan	„	125	1.035—	129-375
99.	Horizontalna frezalica, radna površina stola 1350 × 320 mm s elektromotorom 380 V, 50 perioda sa pripadajućim elektrouredjajem, sa normalnim priborom i uređajem za hladjenje, tip EF2 Weiss Manfred	„	15	1.950—	29-25
100.	Vertikalna frezalica, radna površina stola 1350 × 320 mm, s elektromotorom 380 V, 50 perioda, sa normalnim priborom i uređajem za hladjenje, tip VF 2 Weiss Manfred	„	20	2.300—	46—
101.	Univerzalna frezalica, radna površina stola 1350 × 320 mm s elektromotorom 380 V, 50 perioda, s pripadajućim elektrouredjajem, sa normalnim priborom i uređajem za hladjenje, tip UF2 Weiss Manfred	„	15	2.070—	31-05
102.	Šeping, hod noža 550 mm, sto 630 × 440 mm sa elektromotorom 380 V, 50 perioda, s pripadajućim elektrouredjajem i normalnim priborom, tip SHM 550 Šalgotarjan	„	50	690—	34·5
	Prenos :	—	—	—	22.428-285

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	22.428.285
103.	Lisnata testera za hladno rezanje željeza do 150 mm. Ø sa hidrauličnim prenosom i elektromotorom 380 V, 50 perioda, s pripadajućim elektrouredjajem i normalnom opremom, tip Javor 1	kom.	75	400—	30—
104.	Radijalna bušilica za bušenje čelika do 60 mm, dohvat 1500 mm, sa elektromotorom 380 V, 50 perioda, s pripadajućim elektrouredjajem, sa svim normalnim priborom i uredjajem za hladjenje, tip Weiss Manfred RF3a	„	20	2.070—	41.4
105.	Stupna bušilica sa ugradjenim mehaničkim prenosom za bušenje čelika do 32 mm, sa električnim motorom 380 V, 50 perioda, sa pripadajućim elektrouredjajem i normalnim priborom, tip Lampart FAG 45	„	50	1.300—	65—
106.	Električna brušilica, udvojenas a ugradjenim elektromotorom s obostranim osovinama za točila do 200 mm Ø elektromotor 1440 okretaja/min., 380 V, 50 perioda, sa pripadajućim elektrouredjajem, stalkom, rezervoarom za vodu i normalnim priborom	„	50	180—	9—
107.	Hidraulična presa snage 500 t, sa 4 vodeća stuba, pritisak odozdo, podizanje stola 300 mm, veličina stola 700 × 1000 mm, slobodna visina ne ispod 600 mm sa ležećom dvostepenom tlačnom pumpom za pritisak 320/90 atm. sa elektroinotorom 380 V, 50 perioda, s elektrouredjajem i priborom	„	1	7.000—	7—
108.	Različite mašine radilice prema naknadnoj specifikaciji	„	—	—	360—
109.	Uredjaj za izvlačenje cevi sistema „Erhardt” — Weiss Manfred, za izradu bezšavnih cevi do prečnika od 165 mm, sa kompletnim mehaničkim i električnim uredjajem za proizvodnju i adjustažu cevi, sa strojnim uredjajem alatnice za izradu trnova i kolutova za izvlačenje, sa voćstvom montaže, stavljanjem u pogon i obukom osoblja	kompl.	1	935.000—	935—
	VII. Aparati i uredjaji za hemisku industriju i sanitetski proizvodi				
110.	Mašinski uredjaji za proizvodnju hloretila, salicilne kiseline, sublimirane salicilne kiseline, acetil salicilne kiseline, kristali-				
	Prenos :	—	—	—	23.875.685

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	23.875·685
	zirane acetil salicilne kiseline, sintetskog vitamina B ₁ , uređaj za pripremu paprati i proizvodnju filicina i uređaj za regeneraciju upotrebljenih otapala, po uzoru na uređenje tvornice „Chinoïn”, prema spiskovima aparata i prema naznačenim kapacitetima, sa voćstvom montaže i mehaničkim puštanjem u pogon, te sa hemiskim postupkom za sintezu vitamina B ₁	kompl.	1	130.601—	130·601
111.	Aparati iz tvornice Richter Gedeon prema specifikacijama, te postupak za proizvodnju sintetskog teofilina	„	1	11.293—	11·293
112.	Mašinski uređaj za proizvodnju medicinskih instrumenata, global	„	—	—	80—
113.	Reakcioni i destilacioni aparati uz upotrebu V2A čelika, global	kom.	—	—	72—
114.	Reakcioni aparati iz čelika, emajlirani, otporni prema kiselinama, s poklopcem, mešalicama i svim potrebnim armaturama, te elektromotorom, prema specifikacijama :				
	a) od 500 lit	„	30	973—	29·19
	b) od 300 lit	„	30	949—	28·47
	c) od 150 lit	„	30	780—	23·4
115.	Reakcioni aparati bez poklopca s mešalicom od 300 lit	„	20	899—	17·98
116.	Tlačni filtri sa emajlom otpornim prema kiselinama, zapremine 100 lit	„	10	575—	5·75
117.	Čelične posude sa emajlom otpornim prema kiselinama of 50—500 lit	„	200	—	19·237
118.	Klateće centrifuge tipa Hofherr Schrantz PZ sa ugradjenim motorom od ø 350—1,200 mm, global	„	—	—	70—
119.	Parne sušare s ventilatorom, veličine :				
	a) dvadeset komora od 1000 × 660 × 1000 mm	„	1	3.900—	3·9
	b) 3000 × 1500 × 3200 mm	„	4	1.650—	6·6
	c) pet komora od 1000 × 600 × 1000 mm	„	1	1.250—	1·25
120.	Vakuum sušare sa kondenzatorom, pum pom i elektromotorom	„	12	4.700—	56·4
121.	Ventilacioni uređaj kapaciteta 3000 m ³ na čas	„	15	310—	4·65
122.	Hidraulične prese, kapacitet 50 kg, sa pum pom i priborom	„	2	1.100—	2·2
	Prenos :	—	—	—	24.438·606

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	24.438.606
123.	Filter presa iz levanog željeza sa 29 ploča, veličine 583 × 583	kom.	4	1.700—	6.8
124.	Postrojenje za hladjenje od 80.000 Cal na čas	"	10	2.300—	23—
125.	Šolje za otparavanje, emajlirane, otporne prema kiselinama, veličine :				
	a) 500 lit	"	20	615—	12.3
	b) 250 "	"	10	427.5	4.275
	c) 100 "	"	10	290—	2.9
	d) 100 "	"	15	310—	4.65
126.	Instrumenti za humanu medicinu, global	—	—	—	85.5
127.	Instrumentarij za veterinarske ambulante, global	—	—	—	40—
128.	Solux lampe tip Braun 2262	kom.	250	58—	14.5
129.	Kvarc-lampe, tip Lumen	"	—	—	—
	a) tip L 500	"	300	100—	30—
	b) tip L 300	"	150	45—	6.75
130.	Elektromedicinski aparati, global	—	—	—	20—
131.	Autoklavi sa električnim grejanjem, veličine:				
	a) ø 30 cm, dubina 50 cm	kom.	30	220—	6.6
	b) ø 40 cm, dubina 60 cm	"	30	270—	8.1
	c) ø 50 cm, dubina 70 cm	"	10	372—	3.72
132.	Bakteriološki termostati, električni sa automatskom regulacijom, veličine :				
	a) 40 × 30 × 30 cm	"	20	140—	2.8
	b) 40 × 50 × 30 cm	"	30	170—	5.1
	c) 50 × 40 × 60 cm	"	10	280—	2.8
133.	Aparati za oblaganje parafinom sa električnim grejanjem, veličine :				
	a) 20 × 20 × 20 cm	"	10	70—	—.7
	b) 30 × 30 × 30 cm	"	20	100—	2—
134.	Prazne ampule, global	—	—	—	70—
135.	Laboratoriski uređjaji i aparati, global	—	—	—	500—
136.	Sanitetski uređjaji, global	—	—	—	60—
	VIII. Aparati i uređjaji za prehranbenu industriju				
137.	Kompletan mašinski uređjaj za fabriku biljnog ulja za jelo, kapaciteta 200 t suncokretovog semena za 24 časa, sa kombinovanim sistemom presovanja (predpre-				
	Prenos :	—	—	—	25.351.101

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	25.351·101
	sovanje) i naknadnom kontinuelnom ekstrakcijom sistema Hansa Mühle, sa uređajima za rafiniranje i hidriranje ulja, za vadjenje lecitina i proizvodnju margarina, sa uređajem za silos, kapaciteta 2500 vagona, sa hemiskim laboratorijumom, mehaničkom radionicom i radionicom za izradu drvene ambalaže, sa električnom centralom i kotlarnicom, izradom projekata, voćstvom montaže, puštanjem u pogon i obukom osoblja	kompl.	1	1.000.000—	1.000—
138.	Mašinski uređaj za hidriranje ulja kapaciteta 20 t suncokretovog ulja za 24 časa, preko katalizatora nikel formijata i dobijanjem vodonika elektrolizom vode, sa izradom projekata, voćstvom montaže, puštanjem u pogon i obukom osoblja, global	„	1	120.000—	120—
139.	Mašinski uređaj za proizvodnju konzervi, voća i povrća, uključivo izrada projekta, voćstvo montaže, puštanje u pogon i obuka osoblja, global	„	3	230.000—	690—
140.	Mašinski uređaj za parnu pekaru, kapaciteta 50 t hleba, 3 t raznih testenina i 1 t peciva za 24 časa, uključivo izrada projekta, voćstvo montaže i puštanje u pogon, global	kom.	2	120.000—	240—
141.	Uređaji za konzumme mlekare kapaciteta od 5 do 30.000 lit. za 24 časa, sa uređajima za preradu viškova, sa odgovarajućim brojem sabirnih stanica raznih tipova i kapaciteta i odgovarajućim brojem kanti za mleko, prema priloženim tehničkim opisima uključivo izrada projekata, voćstvo montaže, puštanje u pogon i obuka osoblja, global	—	—	—	600—
142.	Kante za mleko sa hermetičkim zatvaračem iz aluminijuma, zapremine 40 lit	kom.	2.000	7—	14—
143.	Kante za mleko iz aluminijuma sa hermetičkim zatvaračem, zapremine 25 lit	„	8.000	4—	32—
144.	Pneumatično postrojenje za pražnjenje uljanog semena iz šlepova i vagona, kapaciteta oko 1·5 vagon na čas, na pokretnoj šasiji, sa dizelmotorom i savitljivim cevima, global	—	1	12.000—	12—
145.	Isto, samo kapaciteta oko 3 vagona na čas, stabilno, sa elektromotorom i priborom, global	„	1	20.000—	20—
	Prenos :	—	—	—	28.079·101

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	28.079·101
146.	Sušnica za sušenje uljanog semena kapaciteta 250 t za 24 časa, global	kom.	2	15.000—	30—
	<i>IX. Dizalice</i>				
147.	Pokretne kompletne električne mačke za pokretne dizalice sa uređajem za pokretanje mačke po mostu, vožnje samog mosta i uređaja za dizanje tereta	tona	150	690—	103·5
148.	Kompletne električne pokretne dizalice	„	500	415—	207·5
149.	Električne prenosnice za željezničke radi- onice	„	250	375—	93·75
150.	Električne okretne dizalice za radove na pristaništima : portalne, poluportalne, i dizalice sa tornjem	„	1.500	380—	570—
151.	Portalne dizalice za montažu mostova na licu mesta i u radionici, sa ručnim i električnim pogonom, sa promenljivom širinom i visinom dizanja	kom.	220	430—	94·6
152.	Derik dizalice sa ručnim i električnim pogonom	„	50	400—	20—
153.	Dizalice za šlepove sa ručnim pogonom	„	100	300—	30—
	<i>X. Poljoprivredne mašine</i>				
154.	Traktori : a) R30/35 sa gvozdanim točkovima, bra- nikom i osvetljenjem b) R50/55, isto kao gore c) SL50/55 guseničar	„ „ „	 475 550 275	 1.226— 1.701— 2.529—	 582·35 935·55 695·475
155.	Traktorski plugovi : a) „HUNGARIA“ III troraoni plug za duboko oranje b) „UNIVERSAL“ IV četvororaoni plug za duboko oranje c) „UNIVERSAL“ V petoraoni plug za duboko oranje	„ „ „	 350 410 415	 115— 161— 172—	 40·25 66·01 71·38
156.	Vršalice : a) veličina 600 mm sa drvenim ramom b) veličina 815 mm sa čeličnim ramom c) veličina 815 mm sa čeličnim ramom i uređajem za vršidbu deteline d) veličina 1070 mm sa čeličnim ramom e) veličina 1070 mm sa čeličnim ramom i uređajem za vršidbu deteline	„ „ „ „ „	 440 155 155 130 130	 460— 703— 851— 966— 1.230—	 202·4 108·965 131·905 125·58 159·9
	Prenos :	—	—	—	32.348·216

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	32.348·216
	f) veličina 1225 mm sa čeličnim ramom	kom.	85	1.150—	97·75
	g) veličina 1225 mm sa čeličnim ramom i uredjajem za vršidbu deteline	„	83	1.375—	114·125
	h) veličina 1375 mm sa čeličnim ramom	„	84	1.253—	105·252
	i) veličina 1375 mm sa čeličnim ramom i uredjajem sa vršidbu deteline	„	82	1.609—	131·938
157.	Motori :				
	a) MIA 4 do 6 KS na saonicama	„	550	82—	45·1
	b) MIB 7 do 10 KS na saonicama	„	500	115—	57·5
158.	Motorne sečkarice :				
	a) STV komplet	„	300	167—	50·1
	b) KDC komplet	„	300	86—	25·8
159.	Selektori :				
	a) Silber stabilni, komplet	„	200	306—	61·2
	b) Silber pokretni, komplet	„	400	341—	136·4
	c) REX II sa dvostrukim elevatorom	„	—	253—	—
160.	Sprežni plugovi :				
	a) ESB 4 R	„	2.000	10—	20—
	b) ESB 5 R	„	10.000	8—	80—
	c) D6MNR, globalna obračunska svota	„	—	—	16—
	d) UW4ST obrtač	„	6.000	7—	42—
161.	Sprežne drljače :				
	F—1 livadska	„	2.000	11—	22—
162.	Sprežne tanjirače :				
	12 × 18 sa rudonošom	„	250	37—	9·25
163.	Sprežne kopačice :				
	Planet br. 8	„	7.000	8—	56—
164.	Rasipač veštačkog đubriva :				
	3·5 m radne širine	„	100	83—	8·3
165.	Sejačice za žito :				
	Raznih vršta i veličina	„	2.200	57—	125·4
	XI. Rudarski uredjaji				
166.	Izvozni strojevi za rudnike, sa kompletnim mašinskim i električnim uredjajem, aparaturom za signalizaciju, čeličnom užadi, željeznom konstrukcijom i voćstvom montaže, global	kompl.	5	—	250—
167.	Mašinski uredjaj za flotaciju i cijanizaciju rude kapaciteta 250 t na dan, koji sadrži kompletna odeljenja za drobljenje, mlvenje, cijanizaciju, flotaciju, pumpnu stanicu, transformatorsku stanicu, pogonsku				
	Prenos :	—	—	—	33.802·331

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	33.802-331
	laboratoriju i rezervne delove, sa izradom projekta, voćstvom montaže i stavljanjem u pogon, global	kompl.	1	—	550—
168.	Žičana železnica za prevoz uglja i rude, kompletne sa pogonskim strojevima, čeličnom užadi, konstrukcijom utovarnih, prelomnih i istovarnih stanica, gvozdanim stubovima, sa voćstvom montaže, global	„	7	—	1.000—
169.	Stresaljka za transport uglja, sistem Eickhoff, sa elektromotorom i priborom	„	100	—	152-277
170.	Rudarski vitlovi sa elektromotorom i priborom	kom.	130	—	86.72
171.	Kolski slogovi za rudarske vagonete sistem Gelsenkirchen sa valjkastim ležajima	tona	—	172.5	14—
172.	Bageri vedričari sa električnim pogonom, prevoznim transportnim mostom, na šinama, global	kompl.	4	—	280—
173.	Bušaće garniture tipa Craelius za dubine do 300 m, sa dizelmotorom, pumpom, rezervnim cevima i alatom	„	12	2.000—	24—
174.	Rezervni delovi za bušaće garniture, global	„	—	—	250—
175.	Gasogenerator sistem Koller, 2.6 m Ø, za destilaciju lignita sa pogonom, priborom, konstrukcijom zgrade, izradom projekta, voćstvom montaže i stavljanjem u pogon	„	1	19.250—	19.25
	<i>XII. Pumpne stanice i građevinske mašine</i>				
176.	Pumpne stanice za melioracione svrhe, sa tehničkom dokumentacijom, prema specifikacijama, global	—	—	—	800—
177.	Betonske mešalice :				
	a) zapremine 275 lit., tipa „Jaeger“	kom.	100	740—	74—
	b) zapremine 375 lit., tipa „Jaeger“	„	100	1.292—	129.2
	c) zapremine 750 lit.	„	50	1.641—	82.05
178.	Drobnice za kamen :				
	A) pokretne				
	a) samohodne, sa ugradjenim motorom i vibratorom, tip „Ganz“	„	80	3.670—	293.6
	b) vozive, sa ugradjenim motorom i vibratorom, tip „Ganz“	„	20	2.500—	50—
	B) stabilne				
	c) stabilne sa motorom i vibratorom, prema specifikaciji	„	100	4.914—	491.4
	d) kružna, rotaciona, sa vibratorom	„	6	5.825—	34.95
	Prenos :	—	—	—	38.133-778

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	38.133·778
179.	Granulatori :				
	tip „Ganz“ br. VI	kom.	3	1.430—	4·29
	tip „Ganz“ br. VIII	„	3	3.300—	9·9
180.	Sortirni uredjaj za kamenu sitnež :				
	VK III 75/200, vibrator, tip „Ganz“	„	6	600—	3·6
	VN III 100/250, vibrator, tip „Ganz“	„	6	870—	5·22
181.	Vibrator za prosejavanje šljunka, sa elektromotorom	„	5	765—	3·825
182.	Motorni valjak 14 t težine	„	40	7.700—	308—
183.	Sondažni aparati :				
	a) garnitura za bušenje do 50 m dubine, sa cevima i priborom	„	5	1.500—	7·5
	b) garnitura za bušenje do 50 m dubine, za vadjenje jezgra, za motorni pogon, sa cevima i proborom	„	3	1.250—	3·75
	c) garnitura za bušenje do 30 m dubine, za ručni pogon	„	6	850—	5·1
	d) garnitura za bušenje do 25 m dubine, sa cevima i priborom	„	20	1.200—	24—
	e) garnitura za bušenje do 20 m dubine, sa cevima i priborom	„	5	1.403—	7·015
	f) uredjaj za ispitivanje zemljišta, tip Mazalan Pal	„	3	500—	1·5
184.	Razni alati i ručne alatne mašine za željeznički gornji stroj, global	—	—	—	50—
	<i>XIII. Metali i metalni proizvodi</i>				
185.	Platine za valjanje lima	tona	7.300	42·30	308·79
186.	Valjani čelik razni	„	15.000	47—	705—
187.	Čelične cevi razne	„	11.000	108—	1.188—
188.	Čelični lim, razni	„	12.200	50—	610—
189.	Čelične izrade, razne	„	2.800	75—	210—
190.	Željezničke šine i pribor	„	40.000	48—	1.920—
191.	Skretnice i skretnički delovi	„	9.000	90—	810—
192.	Metalne izrade za željeznička vozna sredstva:				
	a) željeznički bandaži	„	7.000	48—	336—
	b) lokomotivske i vagonске osovine, poluobradjene	„	350	65—	22·75
	c) tenderski i vagonски kolski slogovi	„	2.600	115—	299—
	d) lokomotivски kolski slogovi	„	550	276·40	152·02
	e) lokomotivske kretne poluge	„	20	563—	11·26
	f) lokomotivske vezane poluge	„	30	769—	23·07
	g) gibnjevi spiralni i pužasti, global	—	—	—	80—
	h) vlačne kuke	kom.	700	3·28	2·296
	Prenos :	—	—	—	45.245·664

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	45.245·664
193.	a) brotan cevi	tona	200	250—	50—
	b) lokomotivski pregrejački elementi . . .	„	800	390—	312—
194.	Kompletna instalacija parnog grejanja sistem Kurtz	garn.	100	715—	71·5
195.	Rezervni delovi za kočnicu Knorr, global .	—	—	—	33·74
196.	Centralne mazalice i injektori, global . .	—	—	—	60—
197.	Odlevci od levanog ugljeničnog čelika, razni	tona	2.000	76·8	153·6
198.	a) odlevci od levanog željeza mašinski, razni	„	250	72—	18—
	b) fitinzi od temper-liva	„	145	300—	43·5
	c) armature za zasićenu i pregrejanu paru, global	—	—	—	100—
199.	a) željezne mostovske konstrukcije za železničke i drumske mostove	tona	34.000	90—	3.060—
	b) montaža željezničkih i drumskih mostova sa izradom projekata	„	18.000	33·5	603—
200.	Željezne konstrukcije za fabričke zgrade .	„	14.000	101·25	1.417·5
201.	a) alatni čelik, ugljenični, MAVAG S70 S150 u izradi vrste specijal	„	240	330—	79·2
	b) plemeniti alatni čelik, legirani, global .	—	—	—	400—
202.	Elektrode za električno lučno zavarivanje	tona	900	225—	202·5
203.	Čelična užad razna, global	—	—	—	90—
204.	Različiti lanci, global.	—	—	—	100—
205.	Razni alat za obradu metala :				
	a) bravarski ručni alat uključivo i merni alat	—	—	—	50—
	b) razni alat za instalatere vodovoda . . .				
	c) alat za električare				
	d) limarski alat, global	—	—	—	50—
	<i>XIV. Pumpe i kompresori</i>				
206.	Razne pumpe (centrifugalne sa elektromotorom, centrifugalne sa dizelmotorom i parne klipne-Wortington), global	—	—	—	500—
207.	Rotacione vakuum pumpe s elastičnom spojnicomiosnovnom pločom kapaciteta :				
	a) 120 lit./min. tip Sihi L. 4022	kom.	6	132—	—·792
	b) 1100 lit./min. tip Sihi L. 30048	„	3	238—	—·714
	Prenos :	—	—	—	52.591·71

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	52.591-71
208.	Klipne vakuum pumpe sa remenicom, kapaciteta :				
	a) 180 m ³ /sat tip SFV 11	kom.	6	875—	5-25
	b) 360 m ³ /sat tip SFV 14	„	3	1.100—	3-3
209.	a) stabilni vertikalni klipni kompresor, kapaciteta 15-5 m ³ /min., krajnji pritisak 7 atm. prema tipu Lang III AK4 sa elektromotorom i priborom	„	4	4.821—	19-284
	b) stabilni vertikalni klipni kompresor kapaciteta 7-75 m ³ /min., krajnji pritisak 7 atm. prema tipu Lang III AK2 sa elektromotorom i priborom	„	16	2.503—	40-048
210.	Kompresor za bojenje, pokretni, kapaciteta 20 m ³ /sat	„	15	275—	4-125
211.	Klipni kompresor kapaciteta 15 m ³ /sat, za pritisak od 7 atm.	„	10	184—	1-84
	<i>XV. Poljoprivredno seme</i>				
212.	Žitarice :				
	pšenica „Bankut“	tona	2.000	39—	78—
	raž „Hatvan“	„	500	40—	20—
	ječam pivarski	„	320	57-5	18-4
	ječam krmni	„	80	57-5	4-6
	ovas (zob)	„	1.000	43—	43—
	proso — belo	„	50	50—	2-5
	proso — žuto	„	150	40—	6—
	heljda	„	50	50—	2-5
213.	Industrijsko bilje :				
	uljana repica	„	100	70—	7—
214.	Krmno bilje — seme :				
	graorica ozima	„	275	23—	6-325
	graorica jara	„	30	40—	1-2
	seme trave — engleski ljulj	„	7-5	240—	1-8
	seme trave — talijanski ljulj	„	7-5	220—	1-65
	stočna repa	„	45	80—	3-6
	stočni grašak	„	57	60—	3-42
215.	Krompir, srednje rani	„	1.000	28—	28—
216.	Povrtarsko bilje — seme :				
	lubenice — „Maržovski“	q	1	170—	—17
	dinje — „Kantalupe“, „Ananas“	„	2	300—	—6
	peršun — „Bodenwicker“	„	32	75—	2-4
	celer — „Prager“	„	—5	175—	—0875
	spanać — širokog lišća	„	54	20—	1-08
	praziluk	„	—2	176—	—0352
	grašak — šećerac	„	23	18—	—414
	Prenos :	—	—	—	52.898-3387

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	52.898·3387
	grašak niski	q	117	21—	2·457
	grašak — poluniski	„	89	14—	1·246
	šargarepa (karota) „Nantes“	„	60	80—	4·8
	paprika — „Kalingo“	„	—5	350—	—175
	paprika — „Horgoš“ („tehnička“)	„	—5	80—	—04
	cvekla — „Egipatska“	„	1	45—	—045
	salata „Berliner“, „Bautzener“, „Stuttgarter“	„	1	75—	—075
	boranija, niske sorte	„	200	30—	6—
	salata — glavičasta-ozima	„	2	75—	—15
	pastrnjak	„	5	32—	—16
	rotkvice — mesečarke	„	1·5	40—	—06
	rotkvice — ozime	„	1·5	50—	—075
	<i>XVI. Stoka</i>				
217.	Konji (priplodni) ždrebad muška od 1—2 god. starosti „Nonius“, „Lipicaneri“	grla	500	100—	50—
	ždrebad ženska od 1—2 god. starosti „Nonius“, „Lipicaneri“	„	300	100—	30—
218.	Goveda (priplodna) : junci od 8 meseci starosti, pasmine „Bonjhadske“	„	375	70—	26·25
	junci od 8 meseci starosti, pasmine „Podolske“	„	125	60—	7·5
	junice od 8 meseci starosti, pasmine „Bonjhadske“	„	225	50—	11·25
	junice od 8 meseci starosti pasmine „Podolske“	„	75	40—	3—
219.	Svinje (priplodne) : nerastovi od 6 meseci starosti, pasmine „Mangalica“	„	1.500	15—	22·5
	nerastovi od 14 meseci starosti, pasmine „Mangalica“	„	500	30—	15—
220.	Ovce (priplodne) : jagnjad od 8 meseci starosti, pasmine prvenstveno „Cigaja“ a ostatak „Kammwoll-Merina“	„	600	10—	6—
	<i>XVII. Pogonska goriva</i>				
221.	Pečujski ugalj	tona	990.000	—	2.981·567
222.	Pečujski koks	„	31.000	5·45	168·95
223.	Naftini derivati : a) autobenzin	„	225.000	16·40	3.690—
	b) petroleum (kerosin)	„	135.000	13—	1.755—
	c) plinsko ulje (gazoil)	„	90.000	11·20	1.008—
	d) parafin	„	2.000	108·90	217·8
	e) medicinski vazelin, vazelinsko ulje i likvidni parafin, global	„	—	—	200—
	Prenos :	—	—	—	63.106·4387

Broj pozicije	Naziv robe	Jed. mera	Količina	Cena za jed. meru u SAD \$	Suma u 1000 SAD \$
	Prenos :	—	—	—	63.106.4387
	XVIII. Razno				
224.	Sušnice za veštačko sušenje drveta, zapremine 50 m ³ sa 2 paralelne komore, global	kom.	2	—	20—
225.	Uredjaj za grubu i finu meljavu soli, kapaciteta 1200 kg/čas, sa elektromotorom i priborom.	„	1	5.700—	5.7
226.	Horizontalni parni kotao komplet, grejne površine 70 m ² sa zasićenom parom od 8 atm. sa dve sušnice pare	„	1	6.000—	6—
227.	Tekstilne mašine, sa lica :				
	a) kompletna predionica za vignonj predivo sa svim glavnim i pomoćnim mašinama kao i uredjajima sa ukupnim brojem vretena od	kompl.	1	—	—
	b) kompletna predionica za kudelj i jutu sa svim glavnim i pomoćnim mašinama i uredjajima sa 2800 vretena	„	1	—	—
	c) kompletna tkaonica sa svim glavnim i pomoćnim mašinama i uredjajima sa 200 razboja	„	1	—	—
	d) mašine za farbanje, štampanje i apreturu tkanina, razne	kom.	8	—	—
	Global za pozicije od a)—d)	—	—	—	200—
228.	Kompletni uredjaj za izradu veštačke svile, veštačkih vlakana i celofana po viskoznom postupku, global	kompl.	1	—	1.500—
229.	Vanredne nabavke	—	—	—	5.161.8613
	UKUPNO :	—	—	—	70.000—

P R I

Sporazuma između Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije
na ime naknade štete koju je Mađarska nanela Jugoslaviji

	<i>Naziv robe</i>	<i>Svega</i>
I.	Željeznička vozna sredstva i oprema	11,755.750.—
II.	Rečni plovni objekti i brodski motori	698.168.—
III.	Elektrotehnika	8,326.559.—
IV.	Željeznički signalni uređaji	343.814.—
V.	Telefonski uređaji	901.399.—
VI.	Mašine radilice i uređaji	1,849.995.—
VII.	Aparati i uređaji za hemijsku industriju i sanitetski uređaji	1,475.416.—
VIII.	Aparati i uređaji za prehranbenu industriju	2,758.000.—
IX.	Dizalice	1,119.350.—
X.	Poljoprivredne mašine	4,323.880.—
XI.	Rudarski uređaji	2,626.247.—
XII.	Pumpne stanice i gradjevinske mašine	2,388.900.—
XIII.	Metali i metalni proizvodi	13,522.726.—
XIV.	Pumpe i kompresori	575.353.—
XV.	Poljoprivredno seme	248.064.70
XVI.	Stoka	171.500.—
XVII.	Pogonska goriva : ugalj, nafta	10,021.317.—
XVIII.	Razno	6,893.561.30
		70,000.000.—

LOG II

i Vlade Madjarske Republike o isporukama robe od strane Madjarske,
vojnim operacijama i okupacijom jugoslovenskih teritorija

<i>Ima se isporučiti roba u vrednosti od USA \$</i>				
<i>U sledećim godišnjim obrocima</i>				
<i>do 20. I. 1947</i>	<i>do 20. I. 1948</i>	<i>do 20. I. 1949</i>	<i>do 20. I. 1950</i>	<i>do 20. I. 1951</i>
1,937.300.—	1,990.790.—	2,292.400.—	2,664.400.—	2,870.860.—
146.000.—	146.000.—	252.052.—	74.736.—	79.380.—
576.976.28	2,019.576.72	1.670.006.—	1,660.000.—	2,400.000.—
23.462.—	117.476.—	93.756.—	68.604.—	40.516.—
367.250.—	377.449.—	156.700.—	—	—
232.060.—	622.935.—	715.000.—	80.000.—	200.000.—
666.902.—	357.806.—	138.926.—	122.901.—	188.881.—
9.200.—	1,151.200.—	939.200.—	329.200.—	329.200.—
205.400.—	231.700.—	306.450.—	249.000.—	126.800.—
1,365.769.—	1,092.037.—	910.487.—	558.032.—	397.555.—
484.457.—	536.790.—	460.000.—	560.000.—	585.000.—
290.651.—	378.129.—	418.600.—	540.585.—	760.935.—
2,489.340.—	2,228.890.—	3,093.148.—	3,157.886.—	2,553.462.—
259.851.—	315.502.—	—	—	—
165.409.70	82.655.—	—	—	—
59.620.—	94.380.—	17.500.—	—	—
1,465.312.40	2,029.492.20	2,131.469.60	2,197.521.40	2,197.521.40
3,255.039.62	227.192.08	404.305.40	1,737.134.60	1,269.889.60
14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—

P R I

Sporazuma između Vlade Federativne Narodne Republike Jugoslavije
na ime naknade štete koju je Mađarska nanela Jugoslaviji

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. I	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
<i>I. Željeznička Vozna Sretstva</i>					
1.	2.	Parna lokomotiva za normalni kolosek 2'D prema tipu Mavaga 122, po specifikaciji br. 2	kom.	19	760,000
2.	6.	Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0.76 m prema tipu Mavaga 85, po specifikaciji br. 6 .	„	5	38,300
3.	8.	Parna lokomotiva za šumske željeznice za loženje drvetom za kolosek 0.76 m, D prema tipu Mavag 94, po specifikaciji br. 8	„	5	34,000
4.	11.	Četvoosovinska putnička kola III. klase za internacionalni saobraćaj prema tipskom crtežu Ganza 610—42.148, po specifikaciji br. 11 . . .	„	10	205,000
5.	14.	Dvoosovinska poštanska kola za normalni kolosek prema tipskom crtežu Ganza 610—141.945, po specifikaciji br. 14	„	15	150,000
6.	16.	Dvoosovinska zatvorena teretna kola za normalni kolosek za prevoz voća, prema crtežu fabrike vagona Győr, 9.143, po specifikaciji br. 16	„	100	335,000
7.	17.	Dvoosovinska zatvorena teretna kola prema crtežu Ganza br. 610—141.948 sa rinfuza uređajem, po specifikaciji br. 17	„	100	345,000
8.	19.	Pružni vagoneti sistem „Deplory“ za normalni kolosek, nosivosti 15 t, po specifikaciji br. 19	„	200	70,000
9.	20.	Aparati za merenje	\$	—	5,000
10.	21.	Gumeni materijal za željeznička vozna sretstva	„	—	10,000
<i>II. Rečni plovni objekti</i>					
11.	22.	Zatvoren gvozdeni šlep, nosivosti 1.000 t, prema specifikaciji br. 20	kom.	1	46,000
12.	23.	Plovna dizalica od 100 t, sa neokretnom strelom, prema specifikaciji br. 23	„	1	100,000
<i>III. Elektrotehnika</i>					
13.	25.	Mašine za industriju kabela i žica sa izradom projekta	\$		7,500
14.	27.	Dizel motori sa generatorima	„		13,212

LOG III

i Vlade Madjarske Republike o isporukama robe od strane Madjarske, vojnim operacijama i okupacijom jugoslovenskih teritorija

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	1	4	4	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	10	30	30	30
—	—	—	—	—	—	—	40	40	40	40	40
—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
—	—	—	—	—	—	—	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1
—	—	—	—	—	—	—	7,500	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,554	8,658

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.		
				Količ.	Suma u 1000 USA \$	
15.	28.	Razni elektromotori.	\$		100,000	
16.	29.	Elektromotori za kranove, specifikacija br. 23	„		2,919	
17.	30.	Motorni zaštitnici za trofaznu struju	„		25,026	
18.	31.	Agregati za zavarivanje, specifikacija br. 24 .	kom.	100	45,000	
19.	32.	Trofazni transformatori	\$		34,322	
20.	33.	Prekidači za visoki napon	„		30,084	
21.	34.	Reduktori struje	„		6,7328	
22.	35.	Reduktori napona	„		22,976	
23.	36.	Osigurači za visoki napon, specifikacije br. 25	„		5,994	
24.	37.	Automatski prekidači za niski napon	„		18,640	
25.	38.	Razni izolatori za visoki i niski napon, specifikacija br. 26	„		44,774	
26.	40.	Razni strujomeri, specifikac. br. 28	„		105,480	
27.	41.	Signalne lampe, specifikac. br. 29	kom.	300	0,300	
28.	42.	Elektropumpe sa prekidačima	„	200	14,200	
29.	43.	Armirani kablovi za visoki napon, specifikacija br. 30				
30.	44.	Instalacioni prekidači automatski, specifikacija br. 31	kom.	10.000	15,000	
31.	45.	Razni instalacioni prekidači, specifikacija br. 32	\$		25,725	
32.	46.	Dvopolne i trolne utikačke kutije, specifikacija br. 33	„		25,710	
33.	47.	Spojka za viseće svetiljke, specifikacija br. 34	kom.	500	2,000	
34.	48.	Razna grla za sijalice, spec. br. 35	\$		8,100	
35.	49.	Razni osigurač. elem., spec. br. 36	„		18,4153	
36.	50.	Prenosivih ručnih lampi, spec. br. 37	kom.	1.000	1,400	
37.	51.	Raznih grla od porcelana, spec. br. 38	\$		3,46618	
		IV. <i>Željeznički signalni uređaji</i>				
38.	52.	Stanični zvonovno-signalni uređaj, komplet; specifikacija br. 39	kom.	8	2,512	
39.	53.	Kombinirani stražarski zvonovno-signalni uređaj; specifikacija br. 39	„	8	1,480	

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	16,434	23,566	30,000	30,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,906	2,013	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5,026	6,000	6,000	8,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	40	40
—	—	—	—	—	—	—	6,322	—	8,000	10,000	10,000
—	—	—	—	—	—	—	—	3,084	8,000	9,000	10,000
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,7328	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	3,976	5,000	6,000	8,000
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,494	1,500	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	2,180	4,580	5,450	6,430
—	—	—	—	—	—	—	4,308	7,466	9,000	12,000	12,000
—	—	—	—	—	—	—	14,960	16,900	22,470	21,125	30,025
—	—	—	—	—	—	—	—	—	300	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	30	80	90
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	2,000	3,000	3,000
—	—	—	—	—	—	2,725	3,000	4,000	4,000	6,000	6,000
—	—	—	—	—	—	2,710	3,000	4,000	4,000	6,000	6,000
—	—	—	—	—	—	—	250	250	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2,100	2,000	2,000	2,000	—
—	—	—	—	—	—	—	2,4153	3,000	4,000	4,500	4,500
—	—	—	—	—	—	—	200	200	300	300	—
—	—	—	—	—	—	0,33018	0,516	0,600	1,000	1,000	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
40.	54.	Prosti stražarski zvonovno-signalni uređjaj; specifikacija br. 39	kom.	12	1,100
41.	55.	Željeznički stolni induktorski telefoni sa otporom budilice 2 × 2.000 oma; specifikacija br. 40	„	200	3,600
42.	67.	Prerezive postavne skretničke poluge hoda 500 mm; specifikacija br. 48.	„	40	2,800
43.	68.	Duple postavne poluge hoda 2 × 300 mm; specifikacija br. 48	„	20	1,620
44.	69.	Blok-jedinice naizmjenične struje sa prostim tasterom; specifikacija br. 49	„	50	3,900
45.	70.	Kombinirane blok-jedinice naizmjenične jednosmislene struje; sa duplim tasterom; specifikacija br. 49	„	10	0,850
46.	71.	9-lamelni blok-induktor sa ručicom; specifikacija br. 50	„	10	0,890
47.	72.	6-lamelni blok-induktor sa ručicom; specifikacija br. 50	„	10	0,710
48.	73.	Miliampermetri 30—0—30 miliampera za telegrafske morze-garniture; specifikacija br. 51	„	500	3,000
<i>V. Telefonski uređjaji i materijal</i>					
49.	74.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 100 brojeva, po specifikaciji br. 52	„	5	2,750
50.	75.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 50 brojeva, po specifikaciji br. 52	„	25	10,250
51.	76.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 30 brojeva, po specifikaciji br. 52	„	10	2,780
52.	77.	Vertikalna induktorska telefonska centrala od 10 brojeva, po specifikaciji br. 52	„	20	3,920
53.	78.	Automatska tel. podcentrala od 25 brojeva, po specifikaciji br. 52	„	15	22,500
54.	80.	Stolni automatski tel. aparat, po specifikaciji br. 55	„	3.000	27,000
55.	81.	Induktorski stolni tel. aparat, po specifikaciji br. 56	„	3.000	50,700
56.	82.	Telefonski osigurač, po spec. br. 57	„	40.000	120,000
57.	84.	Jednokanalni visokofrekventni telefonski uređjaj, po specifikaciji br. 59	garn.	5	24,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	40	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	300	—	—	—
—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	—
—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	2	2	2	3	3	3
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	—
—	—	—	—	—	500	500	500	500	500	500	—
—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 U.S.A \$
58.	85.	Trokanalni visokofrekventni telefonski uređaj, po specifikaciji br. 60	garn.	3	66,000
59.	86.	Aparat za merenje otpora i izolacije „Izoleka“, po specifikaciji br. 61	kom.	150	3,750
60.	87.	Ispitni aparat norma madj. pošte fabrikat Sved i drug br. KS 1050 B 41, M. po specifikaciji br. 62	„	150	7,500
61.	88.	Ispitni aparat za visokofrekv. telefonske linije, po specifikaciji br. 63	„	50	2,750
62.	89.	Torba sa alatom za gradjenje t. t. linije, po specifikaciji br. 64	garn.	300	19,500
63.	90.	Torba sa alatom za opravku i održavanje telefonske centrale, po specifikaciji br. 65.	„	150	2,550
64.	94.	Kablovska masa za niski napon, po specifikaciji br. 66	kgr.	5.000	0,105
65.	95.	Kablovska masa za visoki napon, po specifikaciji br. 70	„	1.000	0,250
		<i>VI. Mašine radilice</i>			
66.	96.	Tokarski strug tip Lampart EK 30 VŠ 300 RŠ 1500 mm, po specifikaciji br. 71	kom.	10	26,460
67.	97.	Tokarski strug tip Šalgótarján EÖ 250 VŠ 250 RŠ 2000 mm, po specifikaciji br. 72	„	10	13,250
68.	98.	Tokarski strug tip Šalgótarján E 185 VŠ 185 RŠ 1000 mm, po specifikaciji br. 73	„	50	51,750
69.	99.	Horizontalna frezalica tip EF2, po specifikaciji br. 74	„	5	9,750
70.	100.	Vertikalna frezalica tip VF2, po specifikaciji br. 75	„	10	23,000
71.	101.	Univerzalna frezalica tip UF2, po specifikaciji br. 76	„	5	10,350
72.	102.	Šeping tip SHM 550 Šalgótarján, po specifikaciji br. 77	„	30	20,700
73.	103.	Lisnata testera tip Javor 1, po specifikaciji br. 78	„	50	20,000
74.	104.	Radialna bušilica tip RF3 a, po specifikaciji br. 79	„	10	20,700
75.	105.	Stupna bušilica tip Lampart FAG 45 po specifikaciji br. 80	„	25	32,500

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—
—	—	—	—	—	—	30	30	30	30	30	—
—	—	—	—	—	—	—	50	—	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	100	50	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	5.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	1.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. I	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
76.	106.	Brusilica po specifikaciji br. 81	kom.	20	3,600
		VII. Aparati i uređaji za hemijsku industriju			
77.	110.	Mašinski uređaj za proizvodnju :			
		a) klor-etila, po specifikaciji br. 82	kompl.	1	1,657
		b) salicilne kiseline, po specifikaciji br. 82	„	1	25,505
		c) sublimirane salicilne kiseline po specifikaciji br. 82	„	1	11,848
		d) acetil-salicilne kiseline, po specifikaciji br. 82	„	1	14,266
		e) kristalizirane acetil-salicilne kiseline, po specifikaciji br. 82	„	1	7,007
		f) sintetski vitamin B ₁ , po specifikaciji br. 82	„	1	23,893
		g) pripremu paprati, po specifikaciji br. 82	„	1	3,846
		h) filicina, po specifikaciji br. 82	„	1	12,344
		i) regeneracija upotrebljenih otapala, po specifikaciji br. 82	„	1	5,235
		j) postupak za proizvodnju sintetskog vitamina B ₁ , po specifikaciji br. 82	\$	—	25,000
78.	111.	a) aparati demontirani iz tvornice Richter Gedeon, po specifikaciji br. 83	kompl.	1	1,909
		b) aparati izradjeni po uzoru na aparate iz tvornice Richter Gedeon, po specifikaciji br. 83	„	1	4,384
		c) postupak za proizvodnju sintetskog teofilina, po specifikaciji br. 83	„	1	5,000
79.	112.	Mašinski uređaj za proizvodnju medicinskih instrumenata	\$	—	50,000
80.	113.	Reakcioni i destilacioni aparati sa upotrebom V2A čelika	„	—	10,000
81.	114.	Reakcioni aparati sa emajlom otpornim prema kiselinama, po specifikaciji br. 84 :			
		a) zapremine 500 lit	kompl.	4	3,892
		b) „ 300 „	„	10	9,490
		c) „ 150 „	„	10	7,800
82.	115.	Isto, bez poklopca od 300 lit. po specifikaciji br. 85	„	4	3,596
83.	116.	Tlačni filtri sa emajlom otpornim prema kiselinama, zapremine 100 lit, po specifikaciji br. 86	„	2	1,150
84.	117.	Čelične posude sa emajlom otpornim prema kiselinama, po specifikaciji br. 87	„	50	5,000
85.	118.	Klateće centrifuge, po specifikac. br. 88	\$	—	20,000
86.	119.	Parne sušare sa ventilatorom, po specifikaciji br. 89 :			
		a) 20 komora po 1000 × 660 × 1000 mm	kompl.	1	3,900
		b) 3000 × 1500 × 3200 mm	„	4	6,600
		c) 5 komora po 1000 × 660 × 1000 mm	„	1	1,250

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	—	—
—	—	—	—	—	1,657	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25,505	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	11,848	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,266
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7,007
—	—	—	—	—	—	23,893	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	3,846	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	12,344	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,235	—
—	—	—	—	25,000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	1,909	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	4,384	—	—	—	—	—
—	—	—	—	5,000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	30,000	—	—	10,000	—	—	—	10,000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,000	5,000	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	3	—	5	—
—	—	—	—	—	—	2	—	3	—	5	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	2
—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3,000	—	—	2,000	—
—	—	—	—	—	5,000	—	5,000	—	5,000	—	5,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
87.	120.	Vakuum sušara sa kondenzatorom, pumpom i elektromotorom, po specifikaciji br. 90 . .	kom.	6	28,200
88.	121.	Ventilacioni uređjaj, kapaciteta 3000 m ³ /čas, po specifikaciji br. 91	„	10	3,100
89.	122.	Hidraulične prese, kapacitet 50 kg, sa pumpom i priborom, po specifikaciji br. 92	„	2	2,200
90.	123.	Filter prese iz ljevanog željeza sa 29 ploča, veličine 583 × 583, po specifikaciji br. 93 .	„	4	6,800
91.	124.	Postrojenje za hladjenje od 80.000 Cal/čas, po specifikaciji br. 94	„	4	9,200
92.	125.	Šolje za otparavanje, po specifikaciji br. 95, veličine :			
		a) 500 lit.	„	8	4,920
		b) 100 lit.	„	6	1,740
93.	126.	Instrumenti za humanu medicinu, po specifikaciji br. 96	\$	—	24,100
94.	127.	Instrumenti za veterinarske ambulante, po specifikaciji br. 97	„	—	40,000
95.	128.	Solux lampe 1.000 W, po specifikaciji br. 98	kom.	50	2,900
96.	129.	Kvarc lampe tipe „Lumen“, po specifikaciji br. 99 :			
		a) L 500	„	60	6,000
97.	130.	b) L 300	„	30	1,350
98.	130.	Elektro-medicinski aparati	\$	—	20,000
99.	131.	Autoklavi sa električnim grejanjem, po specifikaciji br. 100, veličine :			
		a) ø 30 × 50 cm.	kom.	30	6,600
		b) ø 40 × 60 cm.	„	30	8,100
		c) ø 50 × 70 cm.	„	10	3,720
100.	132.	Bakteriološki termostati, električni sa automatskom regulacijom, po specifikaciji br. 101, veličine :			
		a) 40 × 30 × 30 cm	„	20	2,800
		b) 40 × 50 × 30 cm	„	30	5,100
		c) 50 × 40 × 60 cm	„	10	2,800
101.	133.	Aparati za oblaganje parafinom, po specifikaciji br. 102, veličine :			
		a) 20 × 20 × 20 cm	„	10	0,700
		b) 30 × 30 × 30 cm	„	20	2,000
102.	134.	Prazne ampule — predviđene globalne obratunske sume, po specifikaciji br. 103	\$	—	70,000
103.	135.	Laboratoriski uređjaji, po specifikaciji br. 104	„	—	150,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	3	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	2	—	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	1	1	—	—	2	—	—	—
—	—	—	—	1	—	1	—	—	2	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	4
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	3	—
—	—	—	4,000	2,100	2,000	2,000	2,000	3,000	3,000	3,000	3,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20,000	—	20,000
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	20	—
—	—	—	—	—	20	—	20	—	20	—	—
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	—	—
—	—	—	4,000	2,000	—	4,000	4,000	4,000	2,000	—	—
—	—	—	—	—	10	10	—	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	10	—	10	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	5
—	—	—	—	5	5	—	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	2	6	—	10	—	10
—	—	—	—	—	—	5	—	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	10	—
—	—	—	—	6,000	7,000	7,000	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000
—	—	—	10,000	15,000	15,000	15,000	15,000	20,000	20,000	20,000	20,000

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. I	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
104.	136.	Sanitetski uređjaji	\$	—	30,000
		<i>VIII. Aparati za prehranbenu industriju</i>			
105.	142.	Kante za mleko iz aluminijuma, sa hermetičkim poklopcem, zapremine 40 lit, po specifikaciji br. 122	kom.	400	2,800
106.	143.	Kante za mleko iz aluminijuma, sa hermetičkim poklopcem, zapremine 25 lit, po specifikaciji br. 113	„	1.600	6,400
		<i>IX. Dizalice</i>			
107.	148.	Kompletne električne pokretne dizalice . . .	tona	100	41,500
108.	149.	Električne prenosnice za željezničke radionice	„	80	30,000
109.	150.	Električne okretne dizalice za radove na pristaništima	„	280	106,400
110.	151.	Portalne dizalice za montažu mostova na licu mesta i u radionicama sa ručnim i električnim pogonom, sa premenljivom širinom i visinom dizanja	„	50	20,000
111.	153.	Dizalice za šlepove sa ručnim pogonom . . .	„	20	6,000
		<i>X. Poljoprivredne mašine</i>			
112.	154.	Traktori, po specifikaciji br. 117 :			
		a) R 30/35	kom.	150	183,900
		b) R 50/55	„	220	374,220
		c) SL 50/55	„	70	177,030
113.	155.	Traktorski plugovi, po specifik. br. 118 :			
		a) Hungaria III	„	150	17,250
		b) Universal IV	„	250	40,250
		c) Universal V	„	100	17,200
114.	156.	Vršalice, po specifikaciji br. 119 :			
		Veličina 600 mm	„	200	92,000
		„ 815 „	„	50	35,150
		„ 815 „ sa uređjajem za vršenje deteline	„	50	42,550
		Veličina 1.070 mm	„	25	24,150
		„ 1.070 „ sa uređjajem za vršenje deteline	„	25	30,750
		„ 1.225 „	„	13	14,950
		„ 1.225 „ sa uređjajem za vršenje deteline	„	13	17,875
		„ 1.375 „	„	12	15,036
		„ 1.375 „ sa uređjajem za vršenje deteline	„	12	19,308

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	10,000	10,000	10,000	—	—	—	—
—	—	—	—	100	100	100	100	—	—	—	—
—	—	—	—	300	300	200	200	200	200	200	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80
—	—	—	—	—	—	—	—	70	70	70	70
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10
—	—	—	10	10	15	15	20	20	20	20	20
—	—	—	20	20	20	20	20	30	30	30	30
—	—	—	5	5	5	5	5	10	10	14	11
—	—	—	15	15	20	20	20	20	20	10	10
—	—	—	25	25	25	50	50	25	25	25	—
—	—	—	10	10	10	10	10	15	15	20	—
—	—	—	10	15	15	20	25	25	30	30	30
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
115.	157.	Motori, po specifikaciji br. 120 :			
		MIA 4—6 ks na saonicama	kom.	220	18,040
		MIB 7—10 ks na saonicama	„	120	13,800
116.	158.	Motorne sečkarice, po specif. br. 121 :			
		STV za punjenje silosa	„	150	25,050
		KDC	„	150	12,900
117.	159.	Selektori, po specifikaciji br. 122 :			
		Stacionarni	„	100	30,600
		Pokretni	„	200	68,200
118.	160.	Sprežni plugovi, po specifik. br. 123 :			
		ESB 4 R	„	400	4,000
		ESB 5 R	„	2.500	20,000
		D 6 MNR	„	—	3,200
		UW 4 St	„	1.500	10,500
119.	161.	F—1 livadske drljače, po specifikaciji br. 124	„	400	4,400
120.	162.	Tanjirača 12 × 18, po specifikaciji br. 125	„	80	2,960
121.	163.	Kopačica, po specifikaciji br. 126	„	1.000	8,000
122.	164.	Rasipača veštačkog đjubreta, po specifikaciji br. 127	„	100	8,300
123.	165.	Sejačice, po specifikaciji br. 128	„	600	34,200
		<i>XI. Rudarski uređaji</i>			
124.	166.	Mašinski i električni uređaj za izvozni stroj	\$	—	50,000
125.	167.	Uređaji za flotaciju	„	—	40,000
126.	168.	Uređaji za žičane željeznice	„	—	100,000
127.	169.	Stresaljka za transport uglja po specifikaciji br. 132 :			
		R. br. 1.	garn.	10	16,000
		2.	„	10	11,000
		3.	„	10	11,170
		4.	„	8	15,760
		5.	„	4	5,640
		6.	„	10	24,100
128.	170.	Rudarski vitlovi po specifikaciji br. 133 :			
		R. br. 1.	kom.	40	8,800
		2.	„	10	5,250
		3.	„	20	17,900
		4.	„	5	8,580
129.	171.	Kolski slogovi	„	1.500	14,000
130.	173.	Bušaće garniture „Craelius“ po specifikaciji br. 134	garn.	6	12,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	20	25	25	25	25	25	25	25	25
—	—	—	15	15	15	15	15	15	15	15	10
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	10	10	10	10	10	10	10	15	15
—	—	—	20	20	20	20	20	25	25	25	25
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	40	60
—	—	—	250	250	250	250	250	250	250	250	500
—	—	—	100	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	5	5	10	20	10	10	10	10	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	100	150	150
—	—	—	20	20	20	20	20	—	—	—	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40,000
—	—	—	—	—	—	—	—	50,000	—	—	50,000
—	—	—	2	4	4	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	6	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	6	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5
—	—	—	5	5	10	10	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	3	3	4	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	250	250	250	250	250	250	—
—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
131.	174.	Rezervni delovi za bušaće garniture	\$	—	125,000
132.	175.	Gazometar 2.6 mm Ø po specifikaciji br. 135	kompl.	1	19,250
<i>XII. Gradjevinske mašine</i>					
133.	177.	Betonske mešalice :	kom.		
		a) zapremine 275 lit. tipa Jaeger	„	60	44,400
		b) zapremine 375 lit. tipa Jaeger	„	30	38,760
		c) zapremine 750 lit.	„	10	16,410
		po specifikaciji br. 136			
134.	178.	Drobilice za kamen, vozive, sa ugradjenim motorom i vibratorom, tip „Ganz“ po specifikaciji br. 137	„	10	25,000
135.	181.	Vibrator za prosejavanje šljunka, po specifikaciji br. 140	„	5	3,825
136.	182.	Motorni valjak 14 t težine, po specifikaciji br. 141	„	12	92,400
137.	183.	Sondažni aparati, po specifikaciji br. 142 :			
		a) garnitura za bušenje do 50 m dubine, sa cevima i priborom	„	3	4,500
		b) garnitura za bušenje do 50 m dubine, za vadjenje jezgra, za motorni pogon, sa cevima i priborom	„	2	2,500
		c) garnitura za bušenje do 30 m dubine, za vadjenje jezgra, za ručni pogon, sa cevima i priborom	„	3	2,550
		d) garnitura za bušenje do 25 m dubine, sa cevima priborom	„	5	6,000
		e) garnitura za bušenje do 20 m dubine, sa cevima i priborom	„	2	2,806
		f) uređaj za ispitivanje zemljišta, sistem Mazalan Pal	„	3	1,500
138.	184.	Razni alat i razne alatne mašine za gornji stroj, prema pravilniku Jugoslovenskih Državnih Željeznica, po specifikaciji br. 145	\$	—	50,000
<i>XIII. Metali i metalni proizvodi</i>					
139.	185.	Platine za valjanje lima	tona	2.500	105,750
140.	186.	Valjani čelik razni	„	3.000	141,000
141.	187.	Čelične cevi, razne	„	2.500	270,000
142.	188.	Čelični lim, razni	„	3.400	170,000
143.	189.	Čelične izrade, razne	„	1.400	105,000
144.	190.	Železničke šine i pribor	„	8.000	384,000
145.	191.	Skretnice i skretnički pribor	„	1.000	90,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	10,000	—	20,000	—	20,000	20,000	30,000	25,000
—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
—	—	—	5	—	10	—	20	—	—	25	—
—	—	—	—	5	5	—	10	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—
—	—	—	—	1	1	1	1	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	25,000	—	—	—	—	25,000
—	—	—	400	500	200	200	200	200	200	300	300
—	—	—	—	300	300	400	400	400	400	400	400
—	—	—	100	200	300	300	300	300	300	300	400
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	400
—	—	—	—	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	—	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
—	—	—	—	—	—	—	200	200	200	200	200

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
146.	192.	Metalne izrade za željeznička vozna sretstva :			
		a) željeznički bandaži	tona	4.000	192,000
		b) lokomotivske i vagonске osovine poluobradjene	„	100	6,500
		c) lokomotivski kolski slogovi	„	120	33,168
		d) lokomotivske kretne poluge	„	4	2,252
		e) lokomotivske vezane poluge	„	6	4,614
		f) gibnjevi spiralni pužasti	\$	—	10,000
		g) vlačne kuke	kom.	200	0,656
147.	193.	a) „Brotan“ cevi	tona	40	10,000
		b) lokomotivski pregrejački elementi	„	400	156,000
148.	194.	Kompletna instalacija parnog grejanja, sistema „Kurtz“	garn.	40	28,600
149.	195.	Rezervni delovi za kočnicu Knorr.	\$	—	33,740
150.	196.	Centralne mazalice i injektori	„	—	24,000
151.	197.	Odlevci iz levanog ugljeničkog čelika	tona	200	15,360
152.	198.	a) odlevci iz levanog željeza, razni	„	200	14,400
		b) fitinzi iz temperleva	„	50	15,000
		c) armatura za zasičenu i pregrejanu paru	\$	—	30,000
153.	199.	Željezničke mostovske konstrukcije za željezničke i drumske mostove	tona	4.500	405,000
154.	201.	a) alatni čelik ugljenički Mavag S 70—S 150 u izradi vrste Specijal	„	60	19,800
		b) plemeniti alatni čelik, legiran	\$	—	40,000
155.	202.	Elektrode za električno lučno zavarivanje	tona	300	67,500
156.	203.	Čelična užad, razna	\$	—	45,000
157.	204.	Različiti lanci	„	—	20,000
158.	205.	Razni alat za obradu metala	„	—	50,000
		<i>XIV. Pumpe i kompresori</i>			
159.	206.	Centrifugalne pumpe za jamsku i čistu vodu, sa električnim i dizelovim motorom, priborom i rezervnim delovima, po specifikaciji br. 146	„	—	170,7535
160.	207.	Rotacione vakuum pumpe s elastičnim kuplungom i osnovnom pločom, po specifikaciji br. 147 :			
		a) tip SIHI L4022	kom.	6	0,792
		b) tip SIHI L30044	„	3	0,714
161.	208.	Vakuum pumpe s klipom i remenicom tip SFV14, kapacitet 360 m ³ /čas, po specifikaciji br. 148	„	3	0,33

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	400	600	600	600	600	600	600
—	—	—	—	—	—	—	10	10	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3
—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	2,000	2,000	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	100	100	—	—
—	—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	—
—	—	—	10	40	50	50	50	50	50	50	50
—	—	—	—	4	5	5	5	5	5	5	6
—	—	—	—	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	6,000	6,000	1,740
—	—	—	—	1,000	2,000	3,000	3,000	3,000	4,000	4,000	4,000
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	50
—	—	—	—	10	14	20	20	20	30	40	46
—	—	—	—	—	5	5	5	5	10	10	10
—	—	—	—	—	3,000	3,000	3,000	4,000	7,000	5,000	5,000
—	—	—	—	—	—	500	500	1,000	1,000	1,000	500
—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	—	10,000	10,000	10,000	10,000	—
—	—	—	10	30	30	30	40	40	50	50	20
—	—	—	—	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	7,500	7,500
—	—	—	—	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000	3,000	4,000	3,000
—	—	—	—	—	5,000	5,000	5,000	5,000	10,000	10,000	10,000
—	—	—	—	—	20,000	20,000	20,000	30,000	30,000	30,000	20,7535
—	—	—	—	—	3	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
162.	210.	Kompresor za bojenje, pokretni, kapaciteta 20 m ³ /čas, po specifikaciji br. 143	kom.	5	1,375
163.	211.	Klipni kompresor s remenicom za 15 m ³ /čas, za pritisak od 7 atm., po specifikaciji br. 150	„	5	0,920
<i>XV. Poljoprivredno seme</i>					
164.	212.	Žitarice, po specifikaciji br. 151 :	tona	780	30,420
		Pšenica, sorte „Bankut“	„	300	12,000
		Raž, sorte „Hatvan“	„	120	6,900
		Ječam pivarski	„	30	1,725
		Ječam krmni	„	1.000	43,000
		Zob	„	25	1,250
		Proso belo	„	75	3,000
		Proso žuto	„	25	1,250
		Heljda	„		
165.	213.	Uljana repica po specifikaciji br. 152	„	100	7,000
166.	214.	Krmno bilje po specifikaciji br. 153 :			
		Graorice ozime	„	275	6,325
		Graorice jare	„	30	1,200
		Ljulja engleskog	„	7,5	1,800
		Ljulja talijanskog	„	7,5	1,650
		Repe stočne	„	15	1,200
		Graška stočnog	„	57	3,420
167.	215.	Krompir, srednje rane sorte, po specifikaciji br. 154	„	1.000	28,000
168.	216.	Povrtljarsko bilje, po specifikaciji br. 155 :	mtc		
		Lubenice „Maržovski“	„	2	0,170
		Dinje „Kantalupe“, „Ananas“	„	0,5	0,600
		Paprike „Kalinko“	„	0,5	0,175
		Paprike „Horgoš“	„	0,5	0,040
		Boranije, niske sorte	„	200	6,000
		Graška šećerca	„	23	0,414
		Graška poluniskog	„	89,00	1,246
		Graška niskog	„	117,00	2,457
		Peršuna „Bodenwicker“	„	32,00	2,400
		Celera	„	0,50	0,875
		Španaća širokog lišća	„	54,00	1,080
168.	216.	Praziluka	„	0,20	0,0352
		Salate „Berliner“, „Bautzener“, „Stuttgart“	„	1,00	0,075
		Šargarepe, sorte „Nantes“	„	10,00	0,800
		Cvekla „Egipatska“	„	1,00	0,045
		Salata glavičasta, ozima	„	2,00	0,150
		Pastrnjaka	„	5,00	0,160
		Rotkvice mesečarke	„	1,50	0,060
		Rotkvice ozime	„	1,50	0,075
<i>XVI. Stoka</i>					
169.	217.	Konji, po specifikaciji br. 156 : Ždrebac muška, pasmine Nonius i Lipicaneri	grla	150	15,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	25,88	—	—	754,12	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	300	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	120	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	200	—	—	—	—	800	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	75	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	75,26	—	—	—	199,74	—	—	—	—
—	—	—	17,47	—	—	—	—	12,53	—	—	—
—	—	—	7,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	7,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	15	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	27	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	1,50	—	—	—	—	0,50	—	—	—
—	—	—	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	0,50	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	100	—	—	—
—	—	—	6	—	—	—	—	17	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	89,00	—	—	—
—	—	—	23,00	—	—	—	—	94,00	—	—	—
—	—	—	16,46	—	—	—	—	15,54	—	—	—
—	—	—	0,15	—	—	—	—	0,35	—	—	—
—	—	—	24,82	—	—	—	29,18	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	0,20	—	—	—	—
—	—	—	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	10,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. 1. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
		Ždrebad ženska, pasmine Nonius i Lipicaneri	grla	150	15,000
170.	218.	Goveda, po specifikaciji br. 157 :			
		Junci od 8 meseci starosti, bonjhadske pasmine	„	150	10,500
		Junci od 8 meseci starosti, podolske pasmine	„	50	3,000
		Junice od 8 meseci starosti, bonjhadske pasmine	„	113	5,650
		Junice od 8 meseci starosti, podolske pasmine	„	37	1,480
171.	219.	Nerasti od 6 meseci starosti, pasmine Mangallice, po specifikaciji br. 158	„	500	7,500
172.	220.	Jagnjad muška od 8 meseci starosti, pasmine Cigaja i Kammwollmerino, po specifikaciji br. 159	„	150	1,500
		XVII. Pogonska goriva			
173.	221.	Pečujski ugalj prema kvalitetu iz 1938 god. u sledećim obrocima po vrstama uglja : po specifikaciji br. 160 :			
		sitni neprani ugalj	tona	143.000	322,322
		prani krupa (griz)	„	44.000	110,000
		grašak prani	„	2.200	9,438
		kovački ugalj	„	13.200	70,712
		orah	„	4.400	18,392
		kocka	„	2.200	11,858
		briket	„	11.000	100,210
		Količine uglja isporučene na račun reparacija do 30 IV 1946 g. sadržane su u gore navedenoj godišnjoj količini.			
174.	222.	Koks po kvalitetu iz 1938 god. u sledećim obrocima po vrstama koksa po specifikaciji br. 161 :			
		kockasti koks	„	2.400	13,080
		orah I	„	2.400	13,080
		orah II	„	720	3,924
		grašak	„	480	2,616
		griz koks	„	2.000	10,900
175.	223.	Naftini derivati po specifikaciji br. 162 :			
		a) autobenzin	„	25.000	410,000
		b) petroleum (kerozin)	„	15.000	195,000
		c) plinsko ulje (gazoil)	„	10.000	112,000
		d) parafin	„	200	21,780
		e) tečni parafin (likvidni parafin)	„	50	40,000
		f) belo vazelinsko ulje	„	50	
		g) medicinski vazelin (vaselinum flavum)	„	100	
		XVIII. Razno			
176.	226.	Horizontalni parni kotao, po specifikaciji br. 165	kompl.	1	6,000
177.	227.	Tekstilne mašine, sa lica, po specifikaciji br. 166 :			

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	113	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	37	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	500	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	13.200	13.200	13.300	13.300	13.300	13.300	13.300	13.100	13.032,32
—	—	—	560	560	560	571,80	560	560	560	560	560
—	—	—	130	130	130	160	160	148	130	130	130
—	—	—	1.400	1.400	1.400	1.500	1.500	1.449	1.400	1.400	1.400
—	—	—	400	400	400	400	400	400	400	400	359.20
—	—	—	170	170	200	200	177.60	170	170	170	170
—	—	—	1.200	1.200	1.250	1.250	1.215	1.200	1.200	1.200	1.200
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80
—	—	—	53	53	53	53	56	53	53	53	53
—	—	—	222	222	222	222	224	222	222	222	222
—	—	—	—	—	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	4.000
—	—	—	—	—	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	1.800
—	—	—	—	—	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	750	1.750
—	—	—	25	20	15	15	20	20	25	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50	—	—	50	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1

Red. br.	Red. br. prema prilogu br. 1	Naziv robe	Jed. mera	Svega podleže isporuci do 20. I. 1947.	
				Količ.	Suma u 1000 USA \$
178.	229.	a) kompletna predionica za vignonj predenje .	kompl.	1	—
		b) kompletna predionica za kudelj i jutu .	„	1	—
		c) kompletna tkaonica za džakove i ponjave	„	1	—
		d) mašine za farbanje, štampanje i apreturu tkanina	„	8	—
		Za pozicije a)—d), global	\$	—	200,000
		Vanredne nabavke, global	„	—	3.049,03962
					14.000,000

Rokovi isporuke u količinama 1946 god.

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPECIFIKACIJE

*Specifikacija br. 1.**Pozicija br. 1.*

Parna lokomotiva za normalni kolosek prema tipu MAVAGA 126 po crtežu JDŽ 16—1.03. Raspored osovina 1—B—1, tenderka, blizna, sa pregrejanom parom, pregrejači sistem „Schmidt“, sa bakarnim ložištem, sa aparatom za mehaničko izdvajanje taloga iz vode sistem „Pecz-Rejtő“, sa ventilom sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom i automatskom kočnicom za sabijeni vazduh sistem „Knorr“ najnovije konstrukcije, sa električnim osvetljenjem, sa potrebnom tehničkom dokumentacijom i overenim crtežima.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima JDŽ za isporuku lokomotiva.

*Specifikacija br. 2.**Pozicija br. 2.*

Parna lokomotiva za normalni kolosek prema tipu MAVAG-a 122. Raspored osovina 2' D sa četvorosovnim tenderom raspored osovina 2.2. Lokomotiva je blizna sa pregrejanom parom, pregrejači sistem „Schmidt“, sa bakarnim ložištem (lokomotive koje se isporučuju u 1946 godini imaće čelično ložište), ventilima sigurnosti sistem „MAV“, sa aparatom za mehaničko izdvajanje taloga iz vode rešetkastog sistema. Lokomotiva je snabdevena sa ručnom i automatskom kočnicom sistem „Knorr“ najnovije konstrukcije kao i sa električnim osvetljenjem. Lokomotiva ima razvodnik pare „Trofimow“. Uz lokomotive treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima JDŽ za isporuku lokomotiva.

*Specifikacija br. 3.**Pozicija br. 3.*

Parna lokomotiva za kolosek 0.76 m prema tipu MAVAG-a 96. Raspored osovina O—D—1, sa zasebnim četvorosovnim tenderom kao kod lokomotive MAVAG tipa 128. Lokomotiva je blizna sa pregrejanom parom, sa pregrejačima sistem „Schmidt“ (površina pregrejača cca 30 m²), sa bakarnim ložištem, sa aparatom za mehaničko izdvajanje vodenog taloga sistema „Pecz—Rejtő“, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa okruglim razvodnikom „Trofimov“, sa ručnom i automatskom kočnicom za razredjeni vazduh sistema „Hardy“, sa električnim osvetljenjem. Uz lokomotivu treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima JDŽ za isporuku lokomotiva.

*Specifikacija br. 4.**Pozicija br. 4.*

Parna lokomotiva za kolosek 0.76 m. Raspored osovina D., tenderka, sa maksimalnom brzinom od 35 km/čas, maksimalni osovinski pritisak 7 t, blizna, sa Heuzingerovom krmom, sa bakarnim ložištem za loženje mrkim ugljem od 4500 Cal., sa pregrejanom parom, pregrejač sistem „Schmidt“, sa aparatom za mehaničko izdvajanje taloga iz vode sistema „Pecz—Rejtő“, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom i automatskom kočnicom na razredjeni vazduh sistema „Hardy“, sa električnim osvetljenjem, sa nesisajućim injektorima za svežu paru. Najmanji poluprečnik krivine kroz koju lokomotiva lako prelazi je 40 m. Najveći uspon 30 %. Uz lokomotivu treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima JDŽ za isporuku lokomotiva.

*Specifikacija br. 5.**Pozicija br. 5.*

Parna lokomotiva za rudnike prema tipu MAVAG-a 112 za kolosek 900 mm za loženje lignitom cca 2500 Cal. Raspored osovina D, tenderka, sa zasićenom parom, blizna, parni natpritisak u kotlu 14 atm., sa bakrenim ložištem, sa ventilima sigurnosti sistema „Pop“, sa ručnom kočnicom. Osovinski pritisak maksimum 6 t. Najveća dozvoljena brzina 20 km/čas. Najmanji poluprečnik krivine kroz koju lokomotiva lako prolazi je 20 m. Adheziona vučna sila 3840 kg. Cilindarska vučna sila 4130 kg. Uz lokomotive treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima za isporuku lokomotiva za rudarske i šumske železnice FNRJ.

*Specifikacija br. 6.**Pozicija br. 6.*

Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0.76 m, prema tipu MAVAG-a 85, za loženje lignitom od cca 2500 Cal. Raspored osovina D, tenderka, blizna, sa zasićenom parom, natpritisak u kotlu 14 atm., sa bakarnim ložištem, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom kočnicom. Težina prazne lokomotive 13.1 t., težina u službi 17.6 t. Osovinski pritisak 4.4 t., adheziona vučna sila

2820 kg, cilindarska vučna sila 3040 kg, najmanji poluprečnik krivine kroz koju lokomotiva lako prolazi je 25 m, najveća dozvoljena brzina 20 km/čas. Uz lokomotive treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima za isporuku lokomotiva za rudarske i šumske železnice FNRJ.

Specifikacija br. 7.

Pozicija br. 7.

Parna lokomotiva za rudnike za kolosek 0.60 m, prema tipu MAVAG-a 121, za loženje lignitom od 2500 Cal., raspored osovina C, tenderka, blizna, sa zasićenom parom, parni natpritisak u kotlu 12 atm., sa bakrenim ložištem, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom kočnicom. Težina prazne lokomotive 8 t. Maksimalni osovinski pritisak u službi 3.42 t. Jačina lokomotive 50 ks. Adhezionna vučna sila 1600 kg, cilindrična vučna sila 1740 kg. Najveća dozvoljena brzina 20 km/čas. Najmanji poluprečnik krivine kroz koju lokomotiva lako prolazi je 21 m. Uz lokomotivu treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima odgovarati tehničkim uslovima za isporuku lokomotiva za rudarske i šumske železnice FNRJ.

Specifikacija br. 8.

Pozicija br. 8.

Parna lokomotiva za šumske železnice za kolosek 0.76 m prema tipu MAVAG-a 94 za loženje drvetom, raspored osovina D, tenderka, blizna, sa zasićenom parom, natpritisak u kotlu 14 atm., sa bakarnim ložištem, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom kočnicom. Osovinski pritisak u službi maksimum 3.54 t. Sopstvena težina lokomotive 11.6 t. Adhezionna vučna sila 2250 kg, cilindarska vučna sila 2420 kg. Najveća dozvoljena brzina 20 km/čas. Najmanji poluprečnik krivine kroz koju ima lokomotiva lako da prolazi je 20 m. Uz lokomotive treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima da odgovara tehničkim uslovima za isporuku lokomotiva za rudarske i šumske železnice FNRJ.

Specifikacija br. 9.

Pozicija br. 9.

Parna lokomotiva za šumske železnice za kolosek 0.76 m prema tipu MAVAG-a 106, za loženje drvetom, raspored osovina C, tenderka, blizna, sa zasićenom parom, parni natpritisak u kotlu 12 atm., sa bakarnim ložištem, sa ventilima sigurnosti sistem „Pop“, sa ručnom kočnicom. Težina prazne lokomotive 7.9 t. Maksimalni osovinski pritisak u službi 3.4 t. Jačina lokomotive 50 ks. Adhezionna vučna sila 1632 kg, cilindarska vučna sila 1740 kg. Najveća dozvoljena brzina 20 km/čas. Najmanji poluprečnik krivine kroz koju lokomotiva može da prolazi je 21 m. Uz lokomotivu treba isporučiti svu potrebnu tehničku dokumentaciju i overene crteže.

Lokomotiva ima da odgovara tehničkim uslovima za isporuku lokomotiva za rudarske i šumske železnice FNRJ.

Specifikacija br. 10.

Pozicija br. 10.

a) Električne jamske lokomotive za rudnike, sa oduzimačem struje za kolosek 500 mm, napona 550 V jednosmislene struje sa elektromotorima 2×12 kw, vozna brzina 10 km/čas, sopstvena težina lokomotive 6000 kg. Glavne dimenzije prema tipskom crtežu firme Ganz br. 610=42117. Postolja lokomotive je električno zavareno. Lokomotiva ima biti opremljena sa ručnom kočnicom. Kočioni prenos ima biti tako podešen da lako osigurava 100 % iskorišćavanje kočionog dejstva u odnosu na težinu lokomotive.

Uz lokomotivu ima se isporučiti sav potreban alat kao i rezervni delovi prema spisku br. 1. Uz lokomotivu ima se isporučiti sva potrebna tehnička dokumentacija kao i overeni crteži.

b) Isto kao pod a) samo za kolosek 600 mm i jačine motora 2×15 kw.

Specifikacija br. 11.

Pozicija br. 11.

Četvoroosovna putnička kola III klase za normalni kolosek i internacionalni saobraćaj

Glavne dimenzije kola date su na tipskom crtežu firme „Ganz“ br. 610—42148. Konstrukcija kola ima se tako izvesti da sigurno dozvoljava brzinu vožnje od 120 km/čas i da odgovara propisima T. V. Postolje i kolski sanduk ovih kola zajedno sa krovom, sačinjavaju jednu jedinstvenu luku noseću čeličnu konstrukciju, međusobno električno zavarenu i otpornu prema najjačim udarcima. Obrtna postolja sistema „Ronay-Ganz“, mađjarski patent Ganz br. 126418 ili „Gerlitz“ prema JDŽ. Konstrukcija obrtnog postolja električno zavarena. Osovine jugoslovenskog unificiranog tipa. Vlačna sprema pojačanog tipa od 21 t, odbojna sprema sa čaurastim odbojnicima naročito lake konstrukcije.

Kočnica automatska „Hilderbrand-Knorr“ najnovije konstrukcije sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB sistema D, kola su takodje snabdevena i ručnom kočnicom.

Kola moraju u odeljcima, podužnom hodniku i sporednim odeljenjima kao i u prostorijama gde se nalaze rezervoari za vodu biti snabdevena instalacijom za električno grejanje, prema propisu Medjunarodne železničke unije. U svim gore nabrojanim prostorijama kola moraju biti takodje snabdevena i instalacijom za grajanje pomoću pare. Instalacija parnog grejanja ima da bude za niski pritisak sa potpunim iskorišćavanjem toplote pare i kondenzovane vode i regulisanjem temperature u kolima pomoću automatskog regulatora.

Kola moraju biti snabdevena sa instalacijom za individualno električno osvetljenje kola, tj. da postrojenje obezbeđuje osvetljenje za vreme kretanja i za vreme stajanja. Osim električnog osvetljenja kola moraju biti opremljena i sa pomoćnim osvetljenjem. Provetravanje kola ima se vršiti pomoću sisaljki. Sedišta kola drvena su. Sopstvena težina kola cca 32. t. Spoljno bojadisanje kola ima se izvršiti nitro materijalom. Bojadisanje plafona emalj lakom otpornim prema sodi. Uz kola imaju se isporučiti svi overeni radionički crteži i potrebna tehnička dokumentacija. Gradjenje kola vršiće se prema :

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu novih gorovih kola i o pregledima u garantnom roku, broj 30-06;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola za Jugoslovenske državne železnice br. 30-04;

spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i uređaje koji su merodavni pri izradi novih kola JDŽ.

Specifikacija br. 12.

Polozicija br. 12.

Četvoroosovna putnička kola II klase za normalni kolosek i internacionalni saobraćaj

Konstrukcija kola ima da se tako izvede da sigurno dozvoljava brzinu vožnje od 120 km/čas i da odgovara propisima T. V. Postolje i kolski sanduk ovih kola zajedno sa krovom sačinjavaju jednu jedinstvenu laku noseću čeličnu konstrukciju medjusobno električno zavarenu i otpornu prema najjačim udarcima. Obrtna postolja sistema „Ronay-Ganz“ madjarski patent „Ganz“ br. 126.418 ili „Gerlitz“ prema izboru JDŽ. Konstrukcija obrtnog postolja električno zavarena. Osovine jugoslovenskog unificiranog tipa, vlačna sprema pojačanog tipa od 21 t. Odbojna sprema sa čaurastim odbojnicima naročite lake konstrukcije.

Kočnica automatska „Hildebrand Knorr“ najnovije konstrukcije sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB sistema D, kola su takodje snabdevena i ručnom kočnicom.

Kola moraju u odeljcima, podužnom hodniku i sporednim odeljenjima kao i u prostorijama gde se nalaze rezervoari za vodu, biti snabdevena sa instalacijom za električno grejanje, prema propisu Medjunarodne železničke unije. U svim gore nabrojanim prostorijama kola moraju biti takodje snabdevena i instalacijom za grejanje pomoću pare. Instalacija parnog grejanja ima da bude za niski pritisak sa potpunim iskorišćavanjem toplote pare i kondenzovane vode i regulisanjem temperature u kolima pomoću automatskog regulatora.

Kola moraju biti snabdevena sa instalacijom za individualno električno osvetljenje kola, tj. da postrojenje obezbeđuje osvetljenje za vreme kretanja i za vreme stajanja. Osim električnog osvetljenja kola moraju imati i pomoćno osvetljenje. Provetravanje kola ima se vršiti pomoću sisaljki. Sedišta kola meka. Sopstvena težina kola cca 33 t. Spoljno bojadisanje kola ima se izvršiti nitro materijalom. Uz kola imaju se isporučiti svi overeni radionički crteži i potrebna tehnička dokumentacija. Gradjenje kola vršiće se prema :

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu novih gotovih kola i o pregledima u garantnom roku, br. 30-06;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola za JDŽ, br. 30-04;

spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i uređaje koji su merodavni pri izradi novih kola JDŽ.

Specifikacija br. 13.

Polozicija br. 13.

Četvoroosovinska poštanska kola za normalni kolosek za glavne pruge

Glavne dimenzije kola naznačene su na tipskom crtežu firme „Ganz“ 610—42.103. Tovarna težina (ukupna) 13.000 kg. Moć nošenja 13.650 kg. Sopstvena težina kola 38.300 kg. Konstrukcija kola ima se tako izvesti da sigurno dozvoljava brzinu vožnje od 120 km/čas i da odgovara propisima T. V.

Postolje i kolski sanduk ovih kola zajedno sa krovom sačinjavaju jednu jedinstvenu noseću čeličnu konstrukciju medjusobno električno zavarenu i otpornu prema udarcima od 200 t.

Obrtna postolja model „MAV“ iz 1938 godine ili „Gerlitz“, prema izboru JDŽ. Konstrukcija obrtnog postolja električno zavarena. Osovine jugoslovenskog unificiranog tipa. Mazalice automatske tipa „Friedmann“. Vlačna sprema pojačanog tipa od 21 t, odbojna sprema sa čaurastim odbojnicima od 32 t.

Kočnica automatska „Hildebrand Knorr“ najnovije konstrukcije sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB sistema D, kola su takodje snabdevena i ručnom kočnicom.

Kola imaju biti opremljena instalacijom za grejanje pomoću pare. Instalacija parnog grejanja ima da bude za niski pritisak sa potpunim iskorišćavanjem toplote pare i kondenzovane vode i regulisanjem temperature u kolima pomoću automatskog regulatora. Osim toga u manipulacionom prostoru nalazi se jedna peć sistem „Jobbagy“ grejnog kapaciteta 300 m³ vazduha. Kola moraju biti snabdevena sa instalacijom za individualno električno osvetljavanje kola, tj. da postrojenje obezbeđuje osvetljenje za vreme kretanja i za vreme stajanja. Osim električnog osvetljenja kola moraju imati i pomoćno osvetljenje. Spoljno bojadisanje kola ima se vršiti nitro materijalom. Uz kola imaju se isporučiti svi overeni radionički crteži i potrebna tehnička dokumentacija. Gradjenje kola vršice se prema :

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu novih gotovih kola i o pregledima u garantnom roku, broj 30-06;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola za JDŽ br. 30-04;
spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i uređaje koji su merodavni pri izradi novih kola JDŽ.

Specifikacija br. 14.

Pozicija br. 14.

Dvoosovinska poštanska kola za normalni kolosek

Glavne dimenzije kola naznačene su na tipskom crtežu firme „Ganz“ br. 610—141.945. Tovarna težina ukupno 8.500 kg. Sopstvena težina oko 20 t. Konstrukcija kola ima da odgovara propisima T. V. Postolje i kolski sanduk ovih kola zajedno sa krovom sačinjavaju jednu jedinstvenu noseću čeličnu konstrukciju međusobno električno zavarenu. Osovine jugoslovenskog unificiranog tipa. Mazalice automatske tipa „Friedmann“, vlačna sprema pojačanog tipa od 21 t, odbojna sprema sa čaurastim odbojnicima, kočnica automatska „Hildebrand Knorr“ najnovije konstrukcije sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB sistema D. Kola su takodje snabdevena i ručnom kočnicom.

Kola moraju biti opremljena instalacijom za grejanje pomoću pare. Instalacija parnog grejanja ima da bude za niski pritisak sa potpunim iskorišćavanjem toplote pare i kondenzovane vode i regulisanjem temperature u kolima pomoću automatskog regulatora. Osim toga u manipulacionom prostoru nalazi se jedna peć sistema „Jobbagy“ grejnog kapaciteta 180—200 m³ vazduha.

Kola moraju biti snabdevena sa instalacijom za individualno električno osvetljenje kola, tj. da postrojenje obezbeđuje osvetljenje za vreme kretanja i za vreme stajanja. Osim električnog osvetljenja kola moraju imati pomoćno osvetljenje.

Spoljno bojadisanje kola ima se vršiti nitro materijalom.

Uz kola imaju se isporučiti svi overeni radionički crteži i potrebna tehnička dokumentacija. Gradjenje kola vršice se prema :

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu novih gotovih kola i o pregledima u garantnom roku br. 30-06;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola za JDŽ br. 30-04;
spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i uređaje koji su merodavni pri izradi novih kola JDŽ.

Specifikacija br. 15.

Pozicija br. 15.

Četvorosovna poštanska kola za kolosek 0.76 m

Glavne dimenzije kola naznačene su na tipskom crtežu firme „Ganz“ br. 610—42.121. Tovarna težina 7.000 kg, sopstvena težina cca 13.000 kg. Najveća dozvoljena vozna brzina 60 km/čas. Kola imaju biti čelične konstrukcije koja je međusobno električno zavarena. Okretna postolja tipa „Sarajevo II“ konstrukcija obrtnog postolja međusobno električno zavarena. Vlačna i odbojna sprema bosanskog tipa.

Kola imaju biti opremljena : sa ručnom i automatskom kočnicom sistema „Hardy“, parnim grejanjem niskog pritiska, sistem „Kurcz“, električnim osvetljenjem koje omogućava osvetljavanje kola za vreme vožnje kao i za vreme stajanja; pomoćnim osvetljenjem.

Spoljno bojadisanje kola ima se vršiti nitro materijalom. Uz kola imaju se isporučiti svi overeni radionički crteži i potrebna tehnička dokumentacija.

Gradjenje kola vršice se prema :

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu novih gotovih kola i o pregledima u garantnom roku br. 30-06;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola za JDŽ br. 30-04;
spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i uređaje koji su merodavni izradi novih kola JDŽ.

*Specifikacija br. 16.**Pozicija br. 16.*

Zatvorena teretna kola za normalni kolosek za prevoz voća, nosivosti 20 t

Kola će saobraćati u teretnim, ubrzano teretnim i putničkim vozovima u unutrašnjem kao i internacionalnom saobraćaju. Glavne dimenzije kola naznačene su na tipskom crtežu firme „Madjarska fabrika vagona i mašina a. g.“ Győr, br. 9.143 i 10.172. Sopstvena težina kola cca 13·2 t, odnosno 11·7 t.

Kola imaju odgovarati propisima TV, a gradjena su za voznu brzinu od 75—100 km/čas.

Postolje i kostur sanduka su čelične konstrukcije koja je medjusobno električno zavarena. Krov drveni, dupli, pokriven sa krovnim platnom „Rubiteks“ ili sličnim. Unificirane osovine jugoslovenskog tipa od 15 t sa automatskim mazalicama tipa „Friedmann“. Čaurasti odbojnici „MAV“ tipa. Kvačila pojačanog tipa od 21 t. Automatska kočnica „Hilderbrand Knorr“ sa rasporednikom Hik p 1 za putnički i teretni saobraćaj, snabdevena sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB, sistema D.

Kola sa ručnom kočnicom imaju u kočničarskoj kućici ventil kočnice za opasnost.

Kola su snabdevena sa parnim vodom.

Poručena kola imaju odgovarati :

proračunu i crtežima prema „propisima i uputstvima o izradi projekta za nove tipove teretnih kola JDŽ, br. 30-03, izdanje III—37“;

spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i instalacije JDŽ za isporuku i izradu novih teretnih kola;

propisima i uputstvima o izradi projekta za nove tipove teretnih kola JDŽ, br. 30-03, izdanje III—37;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola JDŽ, br. 30-04, izdanje XI—1937 godine;

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu gotovih kola i o pregledima u garantnom roku br. 30-06, izdanje VIII-36;

spisku kolskih delova koji se imaju izraditi kao unificirani po crtežima JDŽ.

*Specifikacija br. 17.**Pozicija br. 17.*

Zatvorena teretna kola za normalni kolosek sa rinfuza uredjajem, nosivosti 20 t

Kola će saobraćati u teretnim, ubrzano teretnim i putničkim vozovima u unutrašnjem kao i internacionalnom saobraćaju.

Glavne dimenzije kola naznačene su na tipskim crtežima firme „Ganz“ br. 610—141947 i br. 610—141948.

Sopstvena težina kola 14·65 t odnosno 13·76 t. Kola imaju odgovarati propisima TV, a gradjena su za voznu brzinu od 75—100 km/čas.

Postolje i kostur sanduka su čelične konstrukcije koja je medjusobno električno zavarena. Krov drveni, pokriven sa krovnim platnom „Rubitex“ ili sličnim.

Unificirane osovine jugoslovenskog tipa od 15 t, sa automatskim mazalicama tipa „Friedmann“. Čaurasti odbojnici MAV tipa. Kvačila pojačanog tipa od 21 t. Automatska kočnica „Hildebrand Knorr“ sa rasporednikom Hik p 1 za putnički i teretni saobraćaj, snabdevena sa dvostrukim automatskim regulatorom hoda klipa SAB, sistema D. Kola sa ručnom kočnicom imaju u kočničarskoj kućici ventil kočnice za opasnost. Kola su snabdevena sa parnim vodom.

Poručena kola imaju odgovarati :

proračunu i crtežima prema „propisima i uputstvima o izradi projekta za nove tipove teretnih kola JDŽ br. 30-03, izdanje III—37“;

spisku specijalnih tehničkih uslova za materijal, delove i instalacije JDŽ za isporuku i izradu novih teretnih kola;

propisima i uputstvima o izradi projekta za nove tipove teretnih kola JDŽ br. 30-03, izdanje III—37;

propisima o načinu izrade i izvodjenju novih kola JDŽ br. 30-04, izdanje XI—1937 godine;

propisima o vršenju nadzora nad gradjenjem novih kola, o prijemu gotovih kola i o pregledima u garantnom roku br. 30-06, izdanje VIII-36;

spisku kolskih delova koji se imaju izraditi kao unificirani po crtežima JDŽ.

*Specifikacija br. 18.**Pozicija br. 18.*

a) Vagonske parne dizalice za normalni kolosek, nosivosti 60 t

Vagonske parne dizalice za dizanje teških putničkih vagona, lokomotiva i mostova.

Za konstrukciju dizalice merodavni su propisi DIN 120. Glavne dimenzije i karakteristike dizalice naznačene su na tipskom crtežu firme „RÖSSEMANN & KÜHNEMANN EPP & FEKETE“ br. 60—00—0. Vagonska parna dizalica sastoji se iz :

vagonskog dela dizalice

okretnog dela dizalice sa parnom mašinom i krakom,

prikolica za smeštaj kraka pri vožnji.

Dizalica je snabdevena sa dva uređaja za dizanje. Glavni podaci dizalice su :

maksimalni teret dizanja sa glavnom kukom	60—65 t
maksimalni teret dizanja sa pomoćnom kukom	15 t
najmanje izvlačenje glavne kuke	6 m
najveće izvlačenje pomoćne kuke	17 m
najveća brzina vožnje dizalice uvršćene u voz	45 km/čas
kolski deo dizalice omogućava nesmetano prolaženje kroz krivinu polu-prečnika	140 m
normalni efektivni učinak parne mašine	75 ks
broj obrtaja parne mašine 320/min.	320 obrtaja/min.
natpritisak pare u parnom kotlu	15 atm.
celokupna grejna površina kotla	35 m ²
maksimalni osovinski pritisak	16 t.

Dizalica je u mogućnosti da vrši sledeće vrste kretanja :

- dizanje i spuštanje tereta bilo sa glavnom ili pomoćnom kukom
- uvlačenje i spuštanje kraka u neopterećenom stanju
- okretanje dizalice — okretnog dela
- kretanje po koloseku sa sopstvenom snagom.

Sva ova kretanja treba da se izvedu jednostavnim pokretom odgovarajućih poluga, lako pristupačnim sa jednog mesta za rad jednog rukovaoca.

Za svaku vrstu kretanja mora postojati naročita kočnica od koje kočnice za dizanje tereta i ispružanje kraka moraju automatski stupiti u dejstvo u slučaju kvara mehanizma.

Dizalica je snabdevena sa električnim osvetljenjem. Uz dizalicu treba isporučiti overene crteže i tehničku dokumentaciju.

b) Vagonske parne dizalice za normalni kolosek nosivosti 30 tona

Vagonske parne dizalice za dizanje vagona i manjih lokomotiva i mostova.

Za konstrukciju dizalice merodavni su propisi DIN 120. Glavne dimenzije naznačene su na tipskom crtežu „Magyar vagon és gépgyár RT“, Győr, Budapest br. 18524.

Vagonska parna dizalica sastoji se iz :

- vagonskog dela dizalice
- okretnog dela dizalice sa parnom inašinom i krakom
- prikolica za smeštaj kraka pri vožnji;

Dizalica je snabdevena sa dva uređaja za dizanje. Glavni podaci dizalice su :

maksimalni teret dizanja sa glavnom kukom	30 t
maksimalni teret dizanja sa pomoćnom kukom	5 t
najmanje izvlačenje glavne kuke	6 m
najveće izvlačenje pomoćne kuke	14 m
najveća visina dizanja glavne kuke pri domašaju od 6 m	10 m
najveća brzina dizanja glavne kuke cca	5 m/min.
najveća brzina dizanja pomoćne kuke cca	15 m/min.
maksimalni osovinski pritisak cca	12.5 t
kolski deo dizalice omogućava nesmetano prolaženje kroz krivinu polu-prečnika brzinom od 45 km/čas	140 m
normalni efektivni učinak parne mašine	52 ks
Broj obrtaja parne mašine	320 obrta/min.
Parni natpritisak u kotlu	12—15 atm.

Parni kotao treba da bude tako konstruisan da daje pouzdano dovoljnu količinu pare za nesmetani rad od više časova.

Dizalica je u mogućnosti da vrši sledeće vrste kretanja :

- dizanje i spuštanje tereta bilo sa glavnom ili pomoćnom kukom
- uvlačenje i spuštanje kraka u neopterećenom stanju
- okretanje okretnog dela dizalice
- kretanje po koloseku sa svojom sopstvenom snagom.

c) Vagonske parne dizalice za istovar i namirivanje lokomotiva ugljem, sa kukom i hvatačem za normalni kolosek

Dizalica služi za istovar uglja iz kola na skladište i za utovar uglja sa skladišta u tendere lokomotiva. Osim toga dizalica će se povremeno upotrebljavati i za dizanje tereta radi čega mora biti snabdevena pored hvatača i kukom.

Za konstrukciju dizalice merodavni su propisi DIN 120. Glavne dimenzije naznačene su na tipskom crtežu firme „Madjarske fabrike vagona i mašina a. d.“ u Györu, br. D 1008.

Vagonska parna dizalica sastoji se iz :

vagonskog dela dizalice
okretnog dela dizalice sa parnom mašinom i krakom
prikolica za smeštaj kraka pri vožnji

Glavni podaci dizalice su :

najveće izvlačenje kraka —dohvat	10 m
Btto pri dohvat u od 10 m	3 t
Btto teret pri dohvat u od 8 m oko	5 t
Btto teret pri dohvat u od 6 m oko	6 t
Visina dizanja najmanje	6 m
Zapremina hvatača oko	1.6 m ³
Brzina dizanja hvatača oko	25 m/min.
Brzina okretanja dizalice oko	1 obrt/min.
Trajanje uvlačenja kraka ispod	2 min.
Brzina kretanja dizalice po koloseku sopstvenom snagom	100 m/min.
Osovinski pritisak dizalice maksimum	12.5 t
Sopstvena težina dizalice bez prikolica maksimum	45 t

Kolski deo dizalice mora biti tako izveden da se dizalica može uvrstiti i transportovati u vozu brzinom od 45 km/čas. Dizalica treba da bude tako izvedena da može da vrši sva kretanja odnosno dizanje tereta bez podupiranja.

Dizalica treba da vrši sledeće vrste kretanja :

dizanje i spuštanje kraka
zatvaranje-punjenje hvatača
dizanje i spuštanje hvatača sa maksimalnim opterećenjem
otvaranje-ispražnjavanje hvatača
isturanje i uvlačenje kraka dizalice
okretanje okretnog dela dizalice
kretanje dizalice napred i natrag po koloseku sa sopstvenom snagom.

Pored nabrojanih pojedinačnih kretanja mora biti omogućena istovremena kombinacija više kretanja.

Sva ova kretanja treba da se izvedu jednostavnim pokretom odgovarajućih poluga, lako pristupačnih sa jednog mesta za rad jednog rukovaoca.

Za svaku vrstu kretanja mora postojati naročita kočnica od kojih kočnice za dizanje tereta i ispužanje kraka moraju automatski stupiti u dejstvo u slučaju kvara mehanizma.

Dizalica je snabdevena sa električnim osvetljenjem i automatskom vagom za merenje sadržaja hvatača. Uz dizalicu treba isporučiti overene crteže i tehničku dokumentaciju.

d) Vagonska parna dizalica za kolosek 0.76 m

Dizalica služi za dizanje vagona i lokomotiva prilikom udesa, kao i za rad na podizanju mostova. Za konstrukciju dizalice merodavni su propisi DIN 120.

Vagonska parna dizalica sastoji se iz :

vagonskog dela dizalice
okretnog dela dizalice sa parnom mašinom i krakom
prikolica za smeštaj kraka pri vožnji.

Dizalica je snabdevena sa dva uredjaja za dizanje tereta.

Glavni podaci dizalice su :

maksimalni teret dizanja sa glavnom kukom	20—30 t
maksimalni teret dizanja sa pomoćnom kukom	8 t
najveće izvlačenje glavne kuke cca	10 m
osovinski pritisak maksimum	8 t

Kolski deo dizalice mora biti tako izveden da se dizalica može uvrstiti i transportovati u vozu brzinom od 35 km/čas. Kolski deo dizalice mora biti tako izveden da omogućava nesmetano prolazanje dizalice kroz krivinu poluprečnika od 65 m.

Dizalica treba da vrši sledeće vrste kretanja :

dizanje i spuštanje tereta bilo sa glavnim bilo sa pomoćnim uređajem za dizanje
uvlačenje i spuštanje kraka u neopterećenom stanju
okretanje okretnog dela dizalice
kretanje po koloseku sa sopstvenom snagom.

Sva ova kretanja treba da se izvedu jednostavnim pokretom odgovarajućih poluga, lako pristupačnih sa jednog mesta za rad jednog rukovaoca.

Za svaku vrstu kretanja mora postojati naročita kočnica, od kojih kočnice za dizanje tereta i ispružanje kraka moraju automatski stupiti u dejstvo u slučaju kvara mehanizma.

Dizalica je snabdevena sa električnim osvetljenjem. Uz dizalicu treba isporučiti overene crteže i tehničku dokumentaciju.

Specifikacija br. 19.

Pozicija br. 19.

Pružni vagoneti sistem „Deplory“ za normalni kolosek

Vagoneti služe za transport građevinskog materijala za gornji stroj. Vagoneto se sastoje iz dva elementa svaki sa po dve osovine, koje su međusobno vezane sa dve poluge. Glavni podaci su :

nosivost	15 t
odstojanje između elemenata	1.400 mm
odstojanje osovine jednog elementa	480 mm
prečnik točka	270 mm
visina poda iznad gornje ivice šine	340 mm
najveća širina	1.800 mm
sopstvena težina vagoneta cca	400 kg

Čelično postolje vagoneta električno zavareno. Točkovi imaju biti izradjeni iz livenog čelika ili presovani. Osovine su snabdevene sa koničnim valjkastim ležištima.

Vagoneti treba da odgovaraju crtežima firme „Selmeczy Miklos, Sörétgyár“, Ujpest br. S 1.

Specifikacija br. 20.

Pozicija br. 22.

Gvozdeni zatvoreni šlep za transport robe nosivosti 1.000 tona

Glavne dimenzije šlepa jesu : dužina iznad svega 72.50 m, dužina između stepena 70 m, širina na glavnom rebu 9.40 m, visina strane 2.50 m, gaženje pri teretu od 1.000 tona 2.20 m, gaženje pri teretu od 950 t 2.10 m. Najveća fiksna tačka iznad gornje ivice kila 4.60 m. Ukupna sopstvena težina oko 175 tona.

Šlep je podeljen sa 6 nepropustljivih pregrada u 7 odeljaka. Prvi odeljak je na pramcu i služi za smeštaj lanaca i inventara. Drugi odeljak služi za stanbene prostorije za 2 mornara. Treći, četvrti, peti i šesti odeljak čine prostorije za robu. Sedmi odeljak služi za stanbene prostorije krmara i za smeštaj inventara. Na palubi pozadi krmarevog stana nalazi se krmarova kućica. Stan krmara sastoji se iz 1 spavaće sobe sa minimum 3 postelje, kuhinje i trpezarije. Stan za mornare sastoji se iz jedne velike sobe sa dve postelje. Dva klozeta u higijenskoj izvedbi.

Materijal za izradu šlepa, uređaja i pribora kao i konstrukcija šlepa u svim detaljima mora odgovarati u svemu propisima Germanskog Lloydja. Konačni prijem šlepova vršiće se posle ispitivanja po propisima Germanskog Lloydja.

Uz šlep treba isporučiti overene radioničke crteže i tehničku dokumentaciju.

Specifikacija br. 21.

Pozicija br. 24.

Brodski dizelovi motori od 300, 450 i 600 ks

1. Brodski dizelov motor, bezkompresorni, normalne snage 300 ks pri 235 obrtaja/min, šestocilindrični, četvorotaktni, direktno reverzibilan. Smerovi obrtanja vratila u svakom paru motora su međusobno suprotni. Težina motora je 17.300 kg.

2. Brodski dizelov motor, bezkompresorni, normalne snage 450 ks pri 350 obrtaja/min, šestocilindrični, četvorotaktni, direktno reverzibilan. Smerovi obrtanja vratila međusobno su suprotni u svakom paru motora. Težina motora je 17.300 kg.

3. Brodski dizelov motor, bezkompresorni, normalne snage 600 ks pri 350 obrtaja/min, šestocilindrični, četvorotaktni, direktno reverzibilan. Smerovi obrtanja vratila međusobno su suprotni u svakom paru motora. Težina motora je 24.500 kg.

Otvaranje ventila za vazduh za puštanje motora u rad, kod sve tri vrste motora vrši se pneumatički pomoću jednog centralnog upravljača.

Svaki motor može se prolazno preoptereti za 10 %.

Potrošnja nafte čija minimalna kalorična moć iznosi 10.000 cal/kg jeste 170—175 gr za jednu efektivnu ks/čas.

U svakom motoru su pored ostalih delova ugradjeni : 1 sigurnosni regulator protiv prekoračenja normalnog broja obrtaja, 1 kompresor za sabijanje vazduha za puštanje motora u rad, 1 pumpa za vazduh za hladjenje motora, 1 drenažna pumpa, 1 tahometar, 1 zamajac.

Normalni pripadajući delovi svakog motora su :

1. kompletni uređaj za puštanje motora u rad pomoću sabijenog vazduha
2. uređaj za ručno obrtanje motora
3. rezervoari za naftu i mazivo, filter za naftu, filter i hladnjak za mazivo, pumpa za naftu, lonac za izlazne gasove, glušitelj
4. garnitura zavrtneža za učvršćivanje, alata i ključeva
5. garnitura normalnih rezervnih delova
6. termometri za vodu za hladjenje i za ulje
7. prema planu za cevni vod za celu mašinsku instalaciju koji će se naknadno dostaviti fabrici, sve dovodne i odvodne cevi za komprimovani vazduh, mazivo, naftu, izlazne gasove, usisani vazduh, za vodu za hladjenje sa potrebnim spojnicama, holenderima, slavinama, ventilima, osiguračima, spojnim zavrtnjima, zaptivačkim materijalom, izolacionim materijalom. (Cevi će se liferovati u fabričkim dužinama.)

Sastavni delovi motora i pojedini uređaji sa svima elementima ukoliko to nije već gore određeno, moraju u svemu odgovarati propisima Germanskog Lloydja.

Kompleti montažnih overenih crteža i radioničkih nacrti za delove koji podležu bržem habanju sa knjigom upustava za rukovanje motorom, protokolom regulisanja i probe motora u fabrici za svaki motor, kao i crteži i način izrade za boce za komprimovani vazduh imaju se predati zajedno sa motorom.

Specifikacija br. 22.

Pozicija br. 23.

Za plovnu dizalicu za teret od 100, 50 i 25 t sa okretnom strelom

Podaci za dizalicu

Maksimalna snaga dizanja je 100 tona. Dizalica može da menja svoj radius od maksimuma do minimuma. Strela dizalice mora biti u osnovi obrtanja sa 360°.

Maksimalni radius strele računajući od iverice pontona je 25 m, na kome je osigurano podizanje tereta od 25 t.

Brzina podizanja je prema teretu 1—2.5 m/min. sa mogućnošću regulisanja brzine od 0.2 m/min. do maksimuma. Spuštanje kuke poželjno je da bude do 20 m/min. Maksimalna visina podizanja strele od površine vode 30 m.

Pogon dizalice je električni. Upravljanje dizalice kao i kretanje plovnog tela dizalice vrši se direktno sa komandnog stola u kabini na palubi.

Sve pogonske kombinacije koje se vrše na komandnom stolu imaju se pokazivati signalnim lampama na razvodnoj tabli u mašinskom prostoru.

Elektromotori za pogon elisa plovnog tela dizalice ima da rade nezavisno jedan od drugog, da menjaju smer i broj obrtaja.

Za slučaj prekida strujnog kola ili kvara u mehanizmu dizalice predvidja se automatska kočnica. Sem toga mora se osigurati neometan rad za slučajeve dizanja veoma malih tereta (kad je prazna kuka) za ubrzano padanje tereta pri spuštanju, kao i za slučaj prekomernog namotavanja odn. odmotavanja užeta.

Dizalica se ima snabdeti akumulatorskom baterijom dovoljnog kapaciteta za osvetljenje, dizalice i rad pomoćnih motora (vatrogasne pumpe, vodovodne pumpe i drugo).

Sve dinamo mašine i elektromotori su kapslovani protiv vode.

Podaci za ponton.

Plovno telo dizalice sastoji se od jednog metalnog pontona, koji može da plovi pomoću propelera. Mora imati dovoljnu čvrstoću kod maksimalnih momenata usled dejstva tereta i vetra. Ugradjene elise osiguravaju brzinu kretanja plovne dizalice 6—7 km/čas. Predvideti odbojnice na plovnom telu dizalice.

Na palubi pontona predvideti ploče za stavljanje tereta od 200—300 tona. Paluba na tom mestu mora dobiti odgovarajuća pojačanja. Gornja paluba mora imati drvenu oblogu.

Ponton mora biti snabdeven sa 4 bočne vinde za lavire i vindom za glavno sidro sa električnim pogonom, kao i ostali pomoćni uređaj na palubi za normalan rad. Na njemu su montirane požarna i vodovodna pumpa, pumpa za sanitarne svrhe.

Rezerve goriva i pitke vode moraju biti predvidjeni za petnaestodnevni normalni rad dizalice.

Treba predvideti posadu od 15 ljudi, 4 kabine za po jednog čoveka, trpezariju, kuhinju i neophodne sanitarne prostorije.

Opšti deo.

Montaža i uredjenje dizalice moraju odgovarati propisima za uredjenje i klasifikaciju registra SSSR-a.

Crteži, proračuni i specifikacija za plovnu dizalicu moraju biti predati od strane fabrike na pregled i konstataciju da li odgovaraju postavljenim uslovima u najkraćem roku. Jugoslovenska reparaciona delegacija ima prava da unosi izmene i dopune u smislu propisa registra SSSR. Kompleti radnih i montažnih crteža sa proračunima i instrukcijama za eksploataciju dizalice imaju se predati zajedno sa dizalicom.

Crteži i proračuni u dva primerka imaju se predati pre predaje dizalice.

Konačan prijem dizalice vršice se posle ispitivanja po propisima registra SSSR. Uz svaku dizalicu daju se kompleti rezervnih mašinskih i električnih delova kao i oprema.

*Specifikacija br. 22a.**Pozicija br. 23.*

Plovna dizalica nosivosti od 100 t sa nekretnom strelom

Opšti podaci.

Plovna dizalica ima biti izradjena po tipu plovne dizalice „Jozsef Attila“. Ukoliko to nije precizirano u dole navedenim uslovima i propisima, konstrukcija dizalice, elektromašinski uredjaj u svima detaljima kao i oprema i alat moraju odgovarati kvalitativno i kvantitativno naznačenom tipu dizalice.

Strela dizalice nije obrtna, ali domašaj ima tri stupnja i to : kod 25 t — 20 m, kod 50 t — 16 m, kod 100 t — 4.5 m mereno od ivice pontona.

Brzina dizanja se može regulisati od 0.2 m/min do maksimuma. Pogon dizalice je električni, upravljanje se vrši sa komandnog stola u komandnoj kućici na palubi.

Sva radna mesta na dizalici moraju imati dobro osvetljenje za noćni rad.

Plovno telo dizalice.

Plovno telo je metalno. Materijal plovnog tela mora odgovarati propisima Germanskog Lloyda. Konstrukcija plovnog tela obzirom na maksimalno opterećenje prema konstrukciji „Jozsef Attila“.

2 elise kreću dizalicu od minimum 5 km/čas.

Bočne strane plovnog tela dizalice su sa 2 reda drvenih odbojnika.

Na palubi dizalice nalaze se 4 lavira sa električnim pogonom, koji osiguravaju brzo i lako bočno pomeranje dizalice.

Na dizalici su montirane požarna, vodovodna i sanitarna pumpa. Balastni tankovi se nalaze na zadnjem i prednjem delu dizalice, pomoću kojih se postiže željeni položaj plovnog tela.

Rezerva tečnog goriva predviđa se za 15 dana normalnog rada dizalice.

Na dizalici treba da budu stanbene prostorije za 12 ljudi posade, 3 kabine za po jednog čoveka, 1 trpezarija, 1 kuhinja i sanitarne prostorije, sa grejanjem, osvetljenjem i ventilacijom.

Gvozdeni delovi plovnog tela i gvozdene konstrukcije imaju se dva put premazati olovnim miniumon, nadvodne delove sa nadogradnjom osim toga premazati sivom uljanom bojom.

Mašinski i električni uredjaji.

Za pogon služi agregat dizel-motora, dva dinama sa Ward-Leonardovim regulatorom i dinamo — budilicom. Oba dinama daju struju za dva elektromotora za pogon elisa, za dva elektromotora za dizanje tereta i za motore na palubi. Oba dinama mogu se kombinovano ukopčati prema raznim potrebama, a u slučaju kvara jednog, drugi može da održi smanjeni pogon. Sve pogonske kombinacije koje se vrše na komandnom stolu u komandnoj kućici imaju se pokazivati signalnim lampama na razvodnoj tabli u mašinskom prostoru. Iz komandne kućice direktno se rukujuc motorima za dizanje tereta i motorima za elise.

Elektromotorima za pogon elisa pomoću Ward-Leonardovom spregom menja se smer i broj obrta obadva motora, i to nezavisno jedan od drugog.

Dizanje tereta vrši se pomoću dva elektromotora sa Ward — Leonardovom spregom. Uključeni motor dobija struju od jednog dinama tako da se struja drugoga dinama iskorišćava za pokret pomoćnih motora. Za slučaj prekida strujnog kola i kvara u mehanizmu stupa automatski u dejstvo kočnica. Osim toga mora se osigurati neometani rad za slučajeve : dizanja veoma malih tereta, ubrzanog padanja tereta pri spuštanju, prekomernog namotavanja odnosno odmotavanja užeta.

Jedan poseban električni motor služi za obaranje strele dizalice.

Dizalica je snabdevena jednim agregatom za punjenje akumulatorske baterije, čija se struja koristi za osvetljenje dizalice, za pogon kompresora i pumpe za vodu.

Dinamo mašine i električni motori su kapslovani protiv vode. Sav električni uredjaj na dizalici mora odgovarati propisima VDE.

Opšti deo.

Crteži, proračuni, specifikacije i spisak opreme rezervnih delova alata dizalice moraju biti predati Jugoslovenskoj reparacionoj delegaciji na pregled i konstataciju da li odgovaraju postavljenim uslovima u najkraćem roku. Kontrolni organ ima pravo da unosi izmene i dopune u smislu postavljenih uslova. Kompleti radnih i montažnih crteža sa proračunima i instrukcijama za eksploataciju dizalice moraju se predati zajedno sa dizalicom. Crteži i proračuni u 2 primerka predaju se pre predaje dizalice.

Konačni prijem dizalice vršice se posle ispitivanja po propisima Germanskog Lloyda odnosno VDE.

Uz svaku dizalicu predaju se kompletni rezervni delovi za mašinsku i električnu instalaciju, koji su potrebni za 2-godišnji rad. Kompleti svih vrsta užeta za dizalicu kao i kompleti alata i instrumenata.

*Specifikacija br. 23.**Pozicija br. 29.*

Elektromotori za kranove

a) Elektromotori za dizalice za jednosmislenu struju 220 V potpuno zatvorene izrade, za 40 % trajanje uključivanja 15 kw kod 750 obrtaja, elastičnom spojkom s jedne strane montirane na motoru a na drugoj strani nebušena, sa kontrolerom za promenu smera obrtanja sa najmanje 5 kontakta na svakoj strani za 120 uključivanja na sat sa potrebnim otporima, kočionim magnetom za 160 kg/cm radne sposobnosti kod 8 cm dizanja, i motornim zaštitnikom u gvozdenoj kućici za montažu na slobodnom prostoru sa jednopolnim magnetski brzim i termičkim usporenim prekidanjem i prekidanjem kod nestanka napona.

b) Isti elektromotori ali snaga 22 kw sa istim priborom.

Motori odgovaraju propisima VDE 0530/1934 i 0650/1933.

*Specifikacija br. 24.**Pozicija br. 31.*

Agregati za zavarivanje

a) Dinamo mašina za jednosmislenu struju za zavarivanje direktno spojena u celinu sa trofaznim elektromotorom za 380 V, 50 per., sa kratko spojenim rotorom snage 15 kw kod 70 % trajanja uključivanja i 2.900 obrtaja, sa ugrađenim prekidačem zvezda — trougao, sa regulatorom kojim se može udesiti svaka željena struja zavarivanja, sa kutijom sa priključcima za motor i dinamo mašinu. Opterećenje dinamo mašine kod 25—35 V je sledeće :

kod 75 % trajanja uključivanja	250 amp.
kod 50 % trajanja uključivanja	300 amp.
kod 25 % trajanja uključivanja	350 amp.

Čitav agregat montiran je na dvokolicama i uz svaki dolazi sledeći pribor :

1 držač elektroda sa 10 m specijalnog gumenog kabla za zavarivanje 50 mm² sa kablovskim zaglavcima

1 stremen sa leptirastom maticom sa 10 m specijalnog gumenog kabla za zavarivanje 50 mm² sa kablovskim zaglavcima

1 zaštitnik od metala sa drškom i zaštitnim staklom.

Regulator struje snabdeven je sa skalom na način da je omogućeno udesiti svaku željenu jačinu struje zavarivanja. Agregat je fabrikat „Vikert“ u Budimpešti.

b) Dinamomašina za jednosmislenu struju za zavarivanje direktno spojena u istoj kućici od zavarenog lima sa trofaznim elektromotorom sa kratko spojenim rotorom i duplim žljebovi ma za 380 V, 50 per., 19 ks kod 2.900 obrtaja. Agregat je zaštićen od kapljica vode. Napon luka zavarivanja iznosi 23—38 V.

Opterećenje dinamomašine je sledeće :

kod 70 % trajanja uključivanja	280 amp.
kod 60 % trajanja uključivanja	300 amp.
kod 40 % trajanja uključivanja	400 amp.

Na samom agregatu montirani su prekidač zvezda — trougao, sporedni regulator uz dinamo mašinu, ispravljač za prvi nadražaj sa prebacivačem, filter protiv radio smetnji, amper i voltmetar.

Agregat je montiran na dvokolicama a uz svaki dolazi sledeći pribor :

1 držač elektroda sa 10 m specijalnog gumenog kabla za zavarivanje 50 mm² sa kablovskim zaglavcima

I stremen sa leptirastom maticom sa 10 m specijalnog gumenog kabla za zavarivanje 50 mm² sa kablovskim zaglavcima

I zaštitnik od metala sa drškom i zaštitnim staklom.

Agregat je fabrikat firme BBC u Budimpešti.

Agregati za zavarivanje odgovaraju propisima VDE 0540/1931.

Specifikacija br. 25.

Osigurači za visoki napon

Pozicija br. 36.

Jednopolni osigurač za visoki napon za montažu u unuštašnijim prostorijama sa dva potporna izolatora sa podnožnjem od livenog ili profilnog gvoždja za napon 10, 20, 30 kv i struje po specifikacijama sa umetcima za visoko dejstvo. Jačina struje umetka ima da se odredi prema karakteristici taljenja i prema jačini pogonske struje. Osigurači odgovaraju propisima VDE 0670/1929 i 0446/1929.

Specifikacija br. 26.

Porculanski izolatori za visoki i niski napon

Pozicija br. 38.

Odgovaraju potpuno propisanim tipovima i propisima VDE 0446/1929 i VDE 0333/1929.

Specifikacija br. 27.

Bakarni sprovodnici NBU i NBEU

Pozicija br. 39.

a) Sprovodnici od bakra za polaganje na zidu u vlažnim prostorijama sa više žila, sa duplom gumenom izolacijom, gumenom trakom, zajedničkom gumenom oblogom, bezšavnom košuljom od olova i spoljnom oblogom od pamuka, otporni protiv hemiskog uticaja i zaštićeni od dodira, za napon 500 V, tip NBU.

b) Sprovodnici kao pod a) ali mehanički pojačani gvozdenom trakom i papirnom podlogom, tip NBEU.

Sprovodnici NBU i NBEU odgovaraju propisima VDE 0250/1934.

Specifikacija br. 28.

Razni strujomeri

Pozicija br. 40.

a) Jednofazni strujomeri za naizmeničnu struju 220 V, 50 per. i 1.5—10 amp. universalnog tipa sa mogućnošću preopterećenja do 15 amp. sa kompenzacijom temperature, sa kw brojenjem, sa produženim poklopcem za plombiranje. Poklopci su od lima.

b) Trofazni dvovatni strujomeri za 3×380 V, 50 per. i nejednako opterećene faze za priključak na reduktore struje, sa po dva reduktora struja klase „0.5“ sa kompenzacijom temperature, sa kw brojenjem i produženim poklopcem za plombiranje. Poklopci su od lima.

c) Trofazni dvovatni strujomeri kao pod b) ali za direktan priključak za jačine struje 10—100 amp.

d) Trofazni trovatni strujomeri za nejednako opterećene faze za 220/380 V, 50 per. izrade kao pod b) za direktan priključak za jačine struje od 10—100 amp.

Strujomeri odgovaraju propisima VDE 0418/1932.

Specifikacija br. 29.

Signalne lampe

Pozicija br. 41.

Signalne lampe sa ovalnim ili okruglim staklom crvenim ili zelenim, slično tipu Lv po katalogu Engel Karoly 1936 godine.

Specifikacija br. 30.

Armirani kablovi

Pozicija br. 43.

Armirani kablovi imaju bakarne sprovodnike tipa su NKBA po VDE 0255/1934, i odgovaraju ovim propisima.

Specifikacija br. 31.

Instalacioni automati

Pozicija br. 44.

Jednopolni instalacioni automati sa termičkim i magnetskim brzim prekidanjem kod kratkog spoja, u kućici od bakelita sa postoljem od steatita ili porculana, sa svornjacima za montažu na razvodnim tablama za 220 V, per. 50 i struje do 25 amp.

Instalacioni automati odgovaraju propisima VDE 0640/1935.

*Specifikacija br. 32.**Pozicija br. 45.*

Razni instalacioni prekidači

a) Jednopolni prekidači za montažu nad žbukom za 6 amp. 250 V sa kućicom od bakelita, prekidanje prebacivanjem male poluge, sa podnožjem od steatita, iznimno od bakelita. Prečnik kućice 55—60 mm, debljina bakelita najmanje 2 mm. Struju vodeći delovi od postojanog metala.

b) Jednopolni prekidači za montažu pod žbukom konstruirane kao pod a), ukrasna ploča četvrtasta 80 × 80 mm ili okrugla 80 mm. Pričvršćivanje postolja u zidnoj kutiji ukleštavanjem.

c) Paketni prekidači za velike struje pri puštanju u rad sa brzim prekidanjem za 500 V i struje do 60 amp. Kućica od bakelita, postolja od steatita, za montažu nad žbukom.

d) Paketni prekidači kao pod c) u zaptivenoj izradi u kućici od bakelita ili aluminijuma sa zaptivačkom maticom.

Prekidači odgovaraju propisima VDE 0610/1935 i Din. VDE 9290.

*Specifikacija br. 33.**Pozicija br. 46.*

Utikači i utikačke kutije

a) Dvopolna utikačka kutija za 6 amp., 250 V za montažu nad žbukom sa rascepljenim čaurama za kontakte. Kućica od bakelita, postolja od steatita ili iznimno od bakelita. Prečnik kućice 55—60 mm. Debljina bakelita najmanje 2 mm. Struju vodeći delovi od postojanog metala

b) Utikačke kutije kao pod a) ali za montažu pod žbukom. Ukrasna ploča četvrtasta 80 × 80 mm ili okrugla 80 mm u prečniku. Pričvršćivanje postolja u zidnoj kutiji ukleštavanjem.

c) Dvopolni utikači, dvodelni od bakelita sa klemenima za rasterećenje slično tipu AEG br. 284703 b.

d) Tropolne utikačke kutije za 25 amp., 500 V u oklopu od gvozdja ili aluminijuma sa kliznim kontaktom za uzemljenje, bez osigurača, sa uvodom za kabel NBU sa maticom za zaptivanje zajedno sa utikačem. Slično izradi AEG br. 67014. i br. 67034.

Utikačke kutije i utikači odgovaraju propisima VDE 0610/1935.

*Specifikacija br. 34.**Pozicija br. 47.*

Spojke za viseće svetiljke

Spojke za obešena rasvetna tela, dvopolne, sa uvodnicima sa strane, sa kontaktima za 12 amp., za svetiljke do 25 kg težine, za uže 5—8 mm, sa kolutnicom za vešanje spojke, sa kolutom 90 mm Ø za pričvršćenje na vodoravne cevi 1½—2½".

*Specifikacija br. 35.**Pozicija br. 48.*

Razna grla za sijalice

a) Grla sijalice narezom E 27 od bakelita dvodelna, zaštićena od dodira sa jakim elastičnim kontaktim federima od postojanog metala.

b) Grla za sijalice narezom 40 od bakra, iznimno od aluminijuma, zaštićena od dodira.

c) Grla normal Swan Bajonet od bakra, iznimno od aluminijuma.

d) Grla za granjanje narezom E 27 od bakelita, zaštićena od dodira, ogranci kosi oko 45° Struju vodeći delovi od postojanog metala.

e) Dvopolni utikači za granjanje od bakelita 6 amp., 250 V sa najmanje dva ogranka.

Grla odgovaraju propisima VDE 0610/1935.

*Specifikacija br. 36.**Pozicija br. 49.*

Razni osigurački elementi

Osigurački elementi izradjeni potpuno po normalijama, porculan dva puta glaziran, osiguračke patrone neglazirane. Osiguračke glave dva puta su glazirane. Umetci i struju vodeći delovi od postojanog metala.

Osigurači i pribor odgovaraju propisima VDE 0610/1935.

*Specifikacija br. 37.**Pozicija br. 50.*

Prenosive ručne lampe

Prenosiva ručna lampa sa grlom E 27 zaštićena od dodira, za sijalice do 60 W sa zaštitnim staklom, zaštitnom mrežom, sa kukom za vešanje i gumenom drškom.

Specifikacija br. 38.

Pozicija br. 51.

Razna grla za osvetljenje

- a) Podrumska grla od porculana sa narezom E 27 nepromoćiva, slično izradi A 1151 po katalogu firme Szallay 1940.
- b) Porculanskih armatura raznih sa narezom E 27 slično izradi L 3469 po katalogu firme Szallay 1940.
- c) Istih kao u poziciji b) ali kosih, slično izradi L 3470 po katalogu firme Szallay 1940.
- d) Grla za zid bez prekidača ravnih sa narezom E 27, slično izradi A 1060 po katalogu firme Szallay 1940.
- e) Istih kao u poziciji d) ali kosih, slično izradi A 1062 po katalogu firme Szallay 1940.
- f) Grla za zid bez prekidača sa 3/8" navojem slično izradi A 1153 po katalogu firme Szallay 1940.

Specifikacija br. 39.

Pozicija br. 52, 53, 54.

Zvonovni signalni uredjaj

1. Stanični zvonovno-signalni uredjaj obuhvata :
 - a) kompletan stanični automat sa signalnim i telefonskim delom za dva pravca prema crtežu „TRT“—L1a01, potpuno montiran, šaltovan (po šemi firme „TRT“—XL 402) i za neposredno puštanje u rad osposobljen;
 - b) dva kompletna mehanizma za izbijanje sa ormarom i tegovima po crtežu „TRT“—L1a35/2 i L1a36, potpuno montirana, šaltovana i za neposredno puštanje u rad osposobljena i to jedan sa jednostrukim, a drugi sa dvostrukim izbijanjem;
 - c) jedno peronsko zvono sa jednim čekićem, a jedno sa dva čekića, po crtežu „TRT“—L1b01.
2. Kombirani stražarski zvonovno-signalni uredjaj obuhvata :
 - a) kompletan uredjaj sa signalnim i telefonskim delom po crtežu „TRT“—L1a20, potpuno montiran, šaltovan (po šemi „TRT“—XL 406) i za neposredno puštanje u rad osposobljen;
 - b) jedno peronsko zvono sa jednim čekićem po crtežu „TRT“—L1b01.
3. Prosti stražarski zvonovno-signalni uredjaj obuhvata :
 - a) kompletan uredjaj sa signalnim i telefonskim delom po crtežu firme „TRT“—L1a34, potpuno montiran, šaltovan (po šemi „TRT“—XL 405) i za neposredno puštanje u rad osposobljen;
 - b) jedno peronsko zvono sa jednim čekićem po crtežu „TRT“—L1b01.
4. U svemu ostalom zvonovno-signalni uredjaji moraju odgovarati uslovima JDŽ.

Specifikacija br. 40.

Pozicija br. 55.

Zeleznički induktorski telefoni

Telefoni moraju biti izradjeni u metalnoj ili bakelitskoj kutiji za postavljanje na sto i imaju biti šaltovani za paralelan priključak više telefona na duploj telefonskoj međjugradskoj liniji. Otpor budilica mora iznositi 2×2000 oma. Jačina induktora 4 do 4.4 vata kod opterećenja od 1000 oma neinduktivnog opterećenja. U svemu ostalom aparat mora odgovarati uslovima madjarskih državnih željeznica.

Specifikacija br. 41.

Pozicija br. 56.

Dvanaestodelni kancelarijski blok aparat

Aparat se sastoji iz :

- a) električnog dela sa ugradjenih 6 blok-jednica naizmjenične struje, sa bloktasterima (četiri signalne i dve za put vožnje) i sa 6 rezervnih mesta, sa dve budilice, dva tastera za budilice, dva tastera za pomoćno razrešenje, sa jednim 9-lamelnim blokinduktorom sa dve ručice, sa natpisnim tablicama i priključnim klemama; tipa firme „Telefongyár r. t.“—D1a01/2;
- b) mehaničkog dela sa dva rasporednika i dva menjača, sa sandukom zavisnosti sa zavisnostima prema šemi zabravljenja stanice, koju će dati JDŽ, sa šemom koloseka po podacima JDŽ, sa svima delovima za vezu sa električnim delom pod a), sa natpisnim tablicama; no nacrtu firme „TRT“—E3a01;
- c) drvenog sanduka-postolja po nacrtu „TRT“—E3a01.

Aparat mora biti potpuno montiran, šaltovan, lakiran i za neposredno puštanje u rad osposobljen.

Specifikacija br. 42.

Šestodelni skretničarski blok-aparat

Pozicija br. 57.

Ovaj blok aparat sadrži : tri blok jedinice naizmenične struje (dve signalne i jedna za put vožnje), dve kombinirane blok-jedinice naizmenične i jednosmislene struje, i jedno rezervno prazno blok-mesto; dva dupla i jedan prosti blok-taster, jedan blok rele : jedan taster za budilicu; jedan šestlamelni blok induktor sa jednom ručicom; natpisne tablice; priključne kleme za vezu sa kancelarijskim blokaparatom i izoliranim šinama. Aparat ima biti tipa „TRT“—D1a01.

Signalne blok-jedinice moraju biti snabdevene sa povratnom kvačicom (Verschlusswechselklinke) na produžetku zabavnog šipa i sa odgovarajućim kontrolnim otknima.

Aparat mora biti potpuno montiran i šaltovan, sa svima delovima za njegovo postavljenje na 25-delni postavni aparat po poziciji 58 i za ostvarenje prinudnih zavisnosti u radu ta dva aparata. Aparat mora biti isporučen kompletan, lakiran i za neposredno puštanje u rad po njegovom postavljenju na postavni aparat iz pozicije 59 osposobljen.

Specifikacija br. 43.

Dvadesetpedelni skretničarski postavni aparat

Pozicija br. 58.

Postavni aparat sadrži : četiri redukcione poluge hoda 1×250 mm (za izlazne signalne), četiri prerezive skretničke postavne poluge hoda 1×500 mm (za skretnice sa kukastim zatvaračem), tri duple postavne poluge hoda 2×500 mm (za ulazni signal i dve za kontrolno zabavljenje skretnica) i dve proste postavne poluge hoda 1×500 mm (za predsignal i za zabavljenje skretnice); postolje, sanduk zavisnosti sa svim zavisnostima prema šemi zabraćenja koju će dati za svaki aparat JDŽ. Aparat je tipa „TRT“—E1a01. Aparat mora biti isporučen kompletno montiran, šaltovan i lakiran, i za neposredno puštanje u rad, posle postavljenja blok-aparata iz pozicije 57 i pokazivača puta vožnje iz pozicije 59, osposobljen.

Specifikacija br. 44.

Osmodelni pokazivač puta vožnje

Pozicija br. 59.

Aparat se sastoji iz četiri ugradjena pokazivača puta vožnje i četiri rezervna mesta; kao i jedne budilice. Aparat je tipa „TRT“D4a01 i mora biti isporučen sa svima delovima za postavljenje na postavni aparat po poziciji 58 i za vezu sa ovim postavnim aparatom i sa blok aparatom po poziciji 58.

Primedbe uz pozicije 56, 57, 58, 59

Jedan kancelarijski blok-aparat (pozicija 56), i dva dvadesetpet delna postavna aparata (pozicija 58) sa odnosnim šestodelnim blok-aparatima (pozicija 57) i pokazivačima puta vožnje (pozicija 59) sačinjavaju sastavne delove blokovnog uređaja jedne jednokolosečne stanice prolaznog tipa, te kao takvi moraju biti izradjeni sa svima elementima zavisnosti prema situacionom planu stanice i tabeli zabavljenja, koje će dati JDŽ.

Aparati moraju biti izradjeni od prvoklasnog svrsi odgovarajućeg materijala i na takav način, da je osigurano trajno besprekorno funkcionisanje uređaja i da kod ostvarenih prinudnih zavisnosti u njegovom redosledu i funkcionisanju ne mogu nastati smetnje, koje bi mogle dovesti do zastoja i ugrožavanja željezničkog saobraćaja. U svemu ostalom ovi aparati moraju odgovarati uslovima JDŽ, za te isporuke.

Specifikacija br. 45.

Željeznički signalni i predsignalni

Pozicija br. 60, 61, 62.

1. Dvokrillni signali su tipa „TRT“—B1d02, a jednokrillni signali tipa „TRT“—B1b02. Oni moraju biti izradjeni od manesmanovih cevi, a krila moraju biti premazana sa lak bojom.
2. Predsignalni su tipa „TRT“—B1i01.
3. Signali i predsignalni imaju biti isporučeni kompletni sa svetiljkama, signalnim staklima, lancima i bravom za lanac.
4. Signali i predsignalni moraju u svemu ostalom odgovarati tehničkim uslovima JDŽ.

Specifikacija br. 46.

Skretničke zabravne sprave

Pozicija br. 63.

1. Skretnička zabravna sprava je „TRT“—B2s01, za zabavljenje skretnica sa kukastim zatvaračem u oba krajnja položaja. Hod žicovoda je 500 mm.
2. Sprava mora biti snabdevena sa garniturom za pritvrđivanje i regulisanje i sa zabavnim motkama za one tipove skretnica koje odrede JDŽ.

3. Sprava mora biti izradjena od najboljeg svrsi odgovarajućeg materijala i mora u pogonu osiguravati pouzdano zabravljenje skretnice, onemogućujući zabravljenje ako je razmak između jezička i glavne šine ravan ili veći od 4 mm.

Specifikacija br. 47.

Pozicija br. 64.

Prerezive skretničke postavne sprave

1. Prerezive postavne sprave su tipa „TRT“-840 za centralno prekretanje skretnica sa kukastim zatvaračem. Hod žicovoda je 500 mm.
2. Uz skretničku postavnu spravu ima biti isporučena i garnitura za pritvrdjivanje i regulisanje, kao i potezna spojna motka i to za one tipove skretnica koje odredi JDŽ.
3. Sprava mora biti izradjena od najboljeg odgovarajućeg materijala i u pogonu mora osigurati pouzdano prekretanje skretnice.

Specifikacija br. 48.

Pozicija br. 65, 66, 67, 68.

Postavne poluge

1. Postavna obična poluga hoda 1×500 mm ima biti tipa „TRT“-E2a01; redukciona poluga 1×250 mm tipa „TRT“-E2k01; prereziva skretnička postavna poluga hoda 1×500 mm tipa „TRT“-E2h01; a dupla postavna poluga tipa E2e01.
2. Postavne poluge moraju biti isporučene komplet sa svima delovima za ugradnju poluga u postavne aparate po poziciji 64, bez vertikalno odvodnog kotura u podrumu postavnice, ali sa svima elementima prenosa kretanja poluga na osnovine zavisnosti u sanduku zavisnosti postavnog aparata.
3. Postavne poluge moraju biti izradjene od najboljeg svrsi odgovarajućeg materijala, sa pouzdanom zaštitnom ručicom od rdjanja. U krajnjim položajima, poluge moraju lako i pouzdano biti zakvačene.

Specifikacija br. 49.

Pozicija br. 69, 70.

Blok jedinice

1. Blok-jedinice naizmjenične struje moraju biti tipa „TRT“-D2a01, a kombinovane blok-jedinice tipa „TRT“-D2a05 i moraju biti snabdevene blok-tasterima i to prve sa prostim, a druge sa duplim tasterima. Blok-jedinice moraju biti isporučene kompletno sa kontaktima; blok-jedinice naizmjenične struje moraju imati tri kontakta potiskujućeg šipa i dva kontakta zabravnog šipa (tip 1) 35 komada blok-jedinica naizmjenične struje su signalne (crveno-beli segment), a 15 komada su za put vožnje (belo-zeleni segment) sa produžetkom potiskujućeg šipa. Od signalnih blok-jedinica 20 komada moraju biti snabdeveni sa povratnom kvačicom (Verschlusswechselklinke — D2a01/2).
2. Blok jedinice moraju biti izradjene od najboljeg svrsi odgovarajućeg materijala sa lako izmenljivim delovima i sa kalibriranim postoljem, koje bi do zvoljavalo brzu i laku izmenu blok-jedinica ugradjenih u blok aparatima po pozicijama 56 i 57.

Specifikacija br. 50.

Pozicija br. 71, 72.

Blok induktori

1. Devet-lamelni induktor mora biti izradjen po crtežu firme „TRT“-D3a01 za smeštaj u blok-aparat po poziciji 56, a šestlamelni induktor po crtežu „TRT“-D3b01 za smeštaj u blok aparat po poziciji 57. Blok induktori moraju biti snabdeveni ručicama. Snaga induktora mora biti takva da osigurava pouzdani blok-uredjaja i pod najnepovoljnijim uslovima.
2. Blok-induktori moraju biti izradjeni od najboljeg svrsi shodnog materijala.

Specifikacija br. 51.

Pozicija br. 73.

Miliampermetri

Miliampermetri opsega merenja 30—0—30 mA (nula u sredini), sa skalom postavljenom vertikalno ili u obliku pulta, moraju biti izradjeni u metalnoj kutiji podešenoj za pritvrdjivanje na podložnu dasku telegrafске Morze-garniture. Miliampermetar mora odgovarati propisima VDE za tehničke aparate za merenje. Po obliku dimenzija i veličine skale mora odgovarati tipu koji je u normalnoj upotrebi kod mađjarskih državnih željeznica za kompletne garniture montirane na zajedničkoj podložnoj daski.

Specifikacija br. 52.

Pozicija br. 74, 75, 76 i 77.

Telefonski uredjaji i materijal

Vertikalne induktorske telefonske centrale u ormanima od tvrdog politiranog drveta i prvoklasnog materijala.

Par gajtana zajedno sa padalicama ne sme imati gušenje veće od 0.15 nepera kod 800 perioda u sekundi.

Generator struje mora biti induktor najmanje snage od 4 w pri opтереćenju od 1000 oma.

Na centralama ima se predvideti mogućnost uključanja pozivne struje na gajtane bilo sa induktora bilo sa transformatora iz mreže gradske struje.

Na centralama ima se predvideti specijalno zvono za noćni rad sa centralom, koje će akustički signalizirati ako je ma koja padalica pala. U centralama mora biti predviđena regleta sa šiljcima za letovanje, za onoliko brojeva i linija za koliko je centrala izgrađena. U unuštašnosti centrale na pristupačnom i vidnom mestu mora biti zalepljena šema centrale.

Centrala od 10 i 30 brojeva mora biti izrađena u obliku zidnih ormanića. Iste centrale imaju biti snabdevene sa ručnim mikrotelefonskim bombinacijama. Mora biti predviđeno prekidanje lokalne mikrofonske struje pomoću ključa.

Centrale od 50 i 100 brojeva moraju biti izrađene u obliku stola. Iste centrale imaju biti snabdevene napravnim mikrofonom i naglavnom slušalicom kao i sa mikrotelefonskom kombinacijom. Mora biti predviđeno prekidanje lokalne mikrofonske struje pomoću ključa. Sve centrale moraju biti snabdevene sa onoliko mehaničkih satova za utvrđivanje vremena od 6 minuta, za koliko su međjumesnih linija izgrađene.

Centrala od 10 brojeva mora da ima : 3 padalice od po 1500 oma, 10 padalica od po 800 oma, 16 džekova za odziv i poziv, 8 pari gajtana sa odgovarajućim padalicama za svršetak razgovora, 8 ključeva za odziv i poziv.

Centrala od 30 brojeva mora da ima : 3 padalice od po 1500 oma, 30 padalica od po 800 oma, 36 džekova za odziv i poziv, 8 pari gajtana sa odgovarajućim brojem padalica za svršetak razgovora, 8 ključeva za odziv i poziv.

Centrala od 50 brojeva mora da ima : 6 padalica od po 1500 oma, 50 padalica od po 800 oma, 62 džeka za odziv i poziv, 16 pari gajtana sa odgovarajućim brojem padalica za svršetak razgovora, 16 ključeva za odziv i poziv.

Centrala od 100 brojeva mora da ima : 6 padalica od po 1500 oma, 100 padalica od po 800 oma, 112 džekova za odziv i poziv, 16 pari gajtana sa odgovarajućim brojem padalica za svršetak razgovora, 16 ključeva za odziv i poziv.

Uz svaku centralu ima se isporučiti šema i opis.

Specifikacija br. 53.

Pozicija br. 78.

Automatska telefonska podcentrala tipa „Standard“ 7025 sa 5 glavnih linija i 25 sporednih stanica, sa 3 spojna strujna kruga sa sledećim uredjajima i aparatima :

1. Jedan razdelnik za 30 linija sa osiguračima, regletama sa šiljcima za letovanje, impregniranim ranžir-sprovodnicima.
2. Jedna akumulatorska baterija od 24 V, kapaciteta od 36 amper-časova, zajedno sa drvenim postoljem i pripadajućim delovima.
3. Jedan ispravljač struje, kapaciteta od 2.5 ampera, sa potrebnim instrumentima, prekidačima i osiguračima.
4. Dvadesetpet komada CB telefonskih aparata, tipa 35, snabdevenih sa dugmetom za menjanje linije.
5. Uz uredjaj ima se isporučiti princip i montažna šema sa tačnim opisima rada i održavanja celokupnog postrojenja.

Specifikacija br. 54.

Pozicija br. 79.

Automatska telefonska podcentrala tipa „Standard“ 7035, sa 5 glavnih linija, ali sa mogućnošću proširenja na 10, sa 50 sporednih stanica sa 6 spojnih strujnih krugova, sa sledećim uredjajima i aparatima :

1. Jedan razdelnik za 60 linija sa osiguračima, regletama sa šiljcima za letovanje, impregniranim ranžir-sprovodnicima.
2. Jedna akumulatorska baterija od 24 V, kapaciteta od 72 amper-časa, zajedno sa drvenim postoljem i pripadajućim delovima.
3. Jedan ispravljač struje, kapaciteta od 4 ampera, sa potrebnim instrumentima, prekidačima i osiguračima.

4. Pedeset komada CB telefonskih aparata tipa 35, snabdevenih sa dugmetom za menjanje linije.
5. Uz uređaj ima se isporučiti princip i montažna šema sa tačnim opisima rada i održavanja celokupnog postrojenja.

Specifikacija br. 55.

Pozicija br. 80.

Automatski stolni telefonski aparat model CB 35

Svi telefonski aparati imaju biti snabdeveni sa svim rezervnim delovima i gajtanima za petogodišnju upotrebu. Delovi aparata moraju biti izradjeni od prvoklasnog materijala koji se za dotične svrhe upotrebljava.

Dobro sporazumevanje izmedju dva tražena aparata mora biti omogućeno pri normalnoj mikrofonskoj struji a pri gušenju od 3.5 nepera.

Novčani automatski telefonski aparati za javne telefonske govornice treba da su smešteni u gvozdeni oklop ili oklop od lima velike mehaničke otpornosti, zajedno sa kasetom.

Aparati moraju biti podešeni da daju vezu sa centralom po spuštanju metalne novčanice s tim, da se novac inkasira pri postignutoj vezi, a izbacuje pri nedobijanju veze. Mikrotelefonska kombinacija mora biti osigurana od oštećenja ili lomljenja. Gajtan mora biti zaštićen metalnim crevom.

Isti uslovi važe i za aparate navedene u poziciji 83 (stavka 3).

Specifikacija br. 56.

Pozicija br. 81.

Induktorski stolni telefonski aparat model LB 37

Kutija aparata od bakelita ili metala. Svi delovi aparata moraju biti izradjeni od prvoklasnog materijala koji se za dotične svrhe upotrebljava.

Snaga induktora ima biti 4 w preko omskog otpora od 2700 oma. Dobro sporazumevanje izmedju dva tražena telefonska aparata mora biti omogućeno pri normalnoj mikrofonskoj struji, a pri gušenju od 3.5 nepera. Aparati imaju snabdeveni sa rezervnim delovima i gajtanima za petogodišnju upotrebu.

Specifikacija br. 57.

Pozicija br. 82.

Telefonski osigurač — norma madjarske pošte

Osigurač se sastoji od podloge i poklopca od bakelita, jedne cevi punjene neon-gasom za zaštitu protivu prenapona, dva nožasta topljiva osigurača od 3 ampera, dva zavrtnja za utvrđivanje osigurača. Uz osigurač ima se isporučiti sva tehnička dokumentacija.

Specifikacija br. 58.

Pozicija br. 83.

Telefonske automatske mrežne grupe sa ukupno 32 centrale tipa „7 DU“ i 7550 brojeva, sa rukovodstvom montažnih radova

1. Raspored mrežnih grupa u okviru navedenog broja centrala i pretplatničkih brojeva, kapacitet i mogućnost proširenja pojedinih centrala, kao i kapacitet međugradskih centrala određuje se naknadno.
2. Glavne automatske telefonske centrale imaju se računati sa 1.5 razgovora u glavnom satu po pretplatniku, a podcentrale sa 1.2 razgovora po pretplatniku.
3. Uz centrale imaju se isporučiti telefonski aparati i novčani automatski telefonski aparati ukupno 7550 komada. Nocćanih aparata najviše 150 komada.
4. Svaka mrežna grupa sastojće se iz jedne glavne automatske telefonske centrale sa međugradskom centralom i predvidjenim brojem automatskih čvornih ili krajnjih podcentrala.
5. U okviru jedne mrežne grupe izmedju svih pretplatnika priključenih na ma koju centralu mora biti omogućeno potpuno automatsko dobijanje veza.
6. Glavne automatske centrale kao i podcentrale moraju imati :
 - a) mogućnost priključka privatnih podcentrala, grupnih aparata svake vrste, serijskih aparata svake vrste, dvojnih priključaka, automatskih javnih govornica i policijskih i požarnih signalnih uređaja, tj. da se ovi poslednji specijalnim brojevima mogu nazvati;
 - b) mogućnost da se docnije dodavanjem potrebnih organa mogu priključiti automatske ili poluautomatske podcentrale;
 - c) brojače razgovora i vremensko-zonske brojače razgovora;

- d) poluautomatski uredjaj (*routine test*) za ispitivanje strujnih krugova centrale;
 - e) uredjaj za merenje saobraćaja;
 - f) jedan glavni razdelnik sa potrebnim osiguračima i regletama za ranžiranje.
7. Svaka glavna centrala mora biti snabdevena jednim specijalnim stolom za obaveštenia.
 8. Izmedju glavne automatske telefonske centrale i podcentrala biranje se ima vršiti pomoću naizmenične i jednosmislene struje, po izboru jugoslovenske države.
 9. Medjugradske centrale moraju biti manuelne sa brojem radnih mesta koja će se odrediti prema broju medjugradskih linija i specijalnim tehničkim uslovima, s tim da maksimalni broj radnih mesta može biti šest.

Svako radno mesto mora biti opremljeno sa odgovarajućim organima za automatsko biranje pretplatnika iz mrežne grupe. Mora omogućiti i tranzitni saobraćaj sa svima medjugradskim linijama. Mora imati dispozitive za određivanje trajanja medjumesnih razgovora, kalkuloграfe ili brojače.

10. Na medjugradskoj centrali mora postojati mogućnost koncentracije svih medjugradskih linija na jednom radnom mestu za noćnu službu.
11. Svaka medjugradska centrala mora biti snabdevena sa prijavnim stolom sa 10 linija za prijavljivanje medjugradskih razgovora i sa po jednim kontrolnim stolom koji omogućava kontrolu telefoniskinja.
12. Svaka glavna automatska centrala kao i podcentrala mora imati sledeće izvore struje :

I. Glavne centrale:

- a) dve stacionarne akumulatorske baterije, koje će naizmenično raditi i osigurati rad centrale u slučaju nestanka struje za 24 časa;
- b) 2 motor-generatora za punjenje baterija;
- c) 2 signalne mašine (jedna za naizmeničnu, druga za jednosmislenu struju);
- d) 1 ispravljač struje za napajanje novčanih telefonskih aparata;
- e) 1 agregat koji se sastoji iz jednog benzinskog motora direktno spojenog sa jednom dinamo mašinom jednosmislene struje, koji će snabdevati centralu strujom u slučaju nedostatka struje iz gradske mreže.

II. Podcentrale:

Moraju imati sve uredjaje pobrojane za glavne centrale od tačke a) do tačke e) samo se na mesto motor-generatora navedenih u tački b) mogu isporučiti suvi ispravljači struje.

13. Svaka mrežna grupa mora biti snabdevena sa potrebnim brojem ispitnih stolova za ispitivanje medjugradskih linija, spojnih i pretplatničkih linija i svih vrsta smetnji, potrebnim alatom i instrumentima za održavanje i popravke, celokupnim montažnim materijalom i rezervnim delovima za obezbedjenje rada centrale za 5 godina.
14. Svaka centrala mora biti snabdevena sa montažnim i princip šemama, opisima i kardeks kartotekom.
15. Radi upoznavanja sistema centrala i radova oko njihovog održavanja, imaju se za svaku mrežnu grupu u madjarskoj tvornici obučiti po 3 mehaničara i po jedan inžinjer.
16. Prijem mrežnih grupa izvršiće se nakon izvršene montaže i putšanja u rad prema tehničkim uslovima jugoslovenske pošte.

Specifikacija br. 59.

Pozicija br. 84.

Jednokanalni visoko-frekventni telefonski uredjaj „Standard“ BS01 komplet stanica A i B

Svaka krajnja stanica visoko-frekventnog uredjaja mora da ima za novi visokofrekventni kanal sledeće organe :

- a) uredjaj za vezu medjugradske linije sa pretplatničkom (termineur);
- b) otpremnik (transmetteur);
- c) prijemnik (recepteur);
- d) potrebne filtere za ograničenje prenosnih skupova frekvencija;
- e) potrebne okretnice za izdvajanje dotičnih skupova frekvencija od ostalih;
- f) potrebne naprave za otklanjanje izopačenja, koja dolaze od linije;

- g) instrumente za merenje i kontrolu;
- h) pozivni uredjaj;
- i) organe za direktno napajanje iz mreže naizmjenične struje napona od 220 V, 50 perioda/sek.

Svi uredjaji moraju biti izradjeni prema najnovijem tipu dotičnog sistema. Pojedini delovi stanica treba da su izradjeni od prvoklasnog materijala. Svaka stanica mora biti snabdevena sa rezervnim delovima za dvogodišnji rad stanica.

Celo postrojenje mora da odgovara propisima CCIF. Bela knjiga III sveska.

Specifikacija br. 60.

Pozicija br. 85.

Trokanalni visoko-frekventni telefonski uredjaj „Standard“ BS03 komplet stanica A i B

Krajnje stanice visoko-frekventnog sistema treba da omoguće istovremeno vodjenje tri neza visna razgovora pomoću visoko-frekventnih struja nosilica, na istom dvostrukom telefonskom lancu na kome se vodi obični niskofrekventni razgovor.

One treba de za visoko-frekventne razgovore imaju sledeće organe :

- a) uredjaje za vezu međjugradske linije sa pretplatničkom;
- b) otpremnike;
- c) prijemnike;
- d) linijske filtere (radne i rezervne) za izdvajanje razgovora sa nosećim učestanostima ispod 40 KH od razgovora 3 kanalnog sistema;
- e) filtere za odvajanje visoko-frekventnih opsega trokanalnog sistema jednog od drugog pravca;
- f) potrebne naprave za otklanjanje izopačenja koja dolaze od linija;
- g) uredjaje za kontrolu, merenje i signalizaciju;
- h) uredjaj za automatsko regulisanje nivoa na normalnu vrednost, sa otpравnicima pomoćnih frekvencija, instrumentima za pokazivanje nivoa, i alarmnim uredjajima;
- i) pozivne uredjaje za svaki kanal;
- j) organe za direktno napajanje iz mreže naizmjenične struje napona od 220 V, 50 perioda/sek.

Svi sastavni delovi stanica treba da su izradjeni od prvoklasnog materijala. Svaka stanica mora biti snabdevena rezervnim delovima za dvogodišnji rad. Stanice, odnosno montirani uredjaji u njima, moraju biti izradjeni prema najnovijem tipu dotičnog sistema.

Celo postrojenje mora da odgovara propisima CCIF. Bela knjiga III sveska.

Specifikacija br. 61.

Pozicija br. 86.

Aparat za merenje otpora i izolacije „Isoleka“ zajedno sa kožnom torbom

Fabrikat „EKA“. Model I26. Granica merenja od 0 do 50 M oma, 500 V : od 0 do 10 K oma, 8 V., veličina : 165 × 105 × 62; težina 1.5 kg.

Specifikacija br. 62.

Pozicija br. 87.

Ispitni aparat norma mađjarske pošte, fabrikat „Šved i drug“ broj KS 1050 B—41 M

Aparat je smešten u aluminijumskoj kutiji obloženoj kožom, koja je u zatvorenom stanju potpuno zaštićena protiv vlage. U aparatu je smešteno zvonice za naizmjeničnu struju, koje se u toku rada može regulisati pomoću jednog zavrtnja.

Induktor mu je tipa ks 1055, kapaciteta od 2.5 w.

Mikrotelefonska kombinacija mu je tipa ks 1049 s promenljivim mikrofonom i slušalicom. Uključivanje mikrofonskog strujnog kruga vrši se pomoću dugmeta smeštenog na dršci kombinacije, ima trožilni gajtan dužine od 170 cm. Kombinacija se priključuje na aparat pomoću čepa.

Uz aparat imaju se isporučiti još : kožni kajiš za nošenje aparata, induktorska ručica, po jedan rezervni mikrofon i po dva komada rezervna valjkasta suva elementa od po 1.5 V.

Specifikacija br. 63.

Pozicija br. 88.

Ispitni aparat za ispitivanje visoko-frekventnih telefonskih linija

Ovaj aparat odgovara aparatu pod stavkom 87/samo je u njega ugradjen još i strujni krug filtera.

Specifikacija br. 64.

Pozicija br. 89.

Garnitura alata za gradjenje telegrafsko-telefonskih linija

1. Kožna torba za alat (škontrolni broj 69).
2. Penjalice (škontrolni broj 66) — 1 par.
3. Jedan kombinovani pojasni remen (škontrolni broj 67 b).
4. Silomer od 100 i 150 kg snage za izvlačenje (škontrolni broj 52 a i b).
5. Jedan par velikih i jedan par malih koturača (škontrolni broj 47 a i b).
6. Dva komada velikih i 2 komada malih žabica zajedno sa bronzanim ulošcima za žabice (škontrolni brojevi 55 a, b i c).
7. Jedan veliki i jedan mali čekić (škontrolni broj 12 a i b).
8. Po jedna burgija od 12 mm, 14 mm — dugačka, 16 mm i 18 mm (škontrolni brojevi 14 e, g, i, j).
9. Jedna vrtarska pila (škontrolni broj 11 c).
10. Po jedan francuski i univerzalni ključ za šrafove (škontrolni broj 26 b i c).
11. Jedna obična klješta (škontrolni broj 27).
12. Po jedna pljosnata klješta sa štipaljka za bronzanu i gvozdenu zicu (škontrolni brojevi 29 a i b).
13. Jedne klješte sečilice (škontrolni broj 31).
14. Jedne šiljaste klješte (škontrolni broj 33).
15. Jedna velika pljosnata i jedna trobidna turpija (škontrolni broj 38 a i e).
16. Jedno veliko i jedno malo bušilo za zid (škontrolni broj 13 a i b).
17. Jedno ručno stiskalo sa ključem (škontrolni broj 34 b).
18. Jedan veliki i jedan mali odvrtlač (škontrolni broj 43 a i b).
19. Jedna peć za lotanje zajedno sa kašikom (škontrolni broj 62 a i 63).
20. Jedna velika i jedna mala garnitura za numerisanje stubova (škontrolni broj 65 a i b).
21. Jedna vrpca za merenje, od platna (škontrolni broj 74 a).
22. Jedna garnitura alata za pravljenje nastavaka i po jedna mala i velika sprava za pravljenje nastavaka (škontrolni brojevi 90, 86 a i b).
23. Gvozdena vila za podizanje stubova (škontrolni broj 82).
24. Škare za kresanje granja za montažu na motku (škontrolni broj 83 b).
25. Čelični metar dužine 2 m.
26. Navedeni alat odgovara normama koje je propisala mađarska Uprava pošta.

Brojevi naznačeni iza naziva alata označuju škontrolne brojeve građevinskog telegrafsko — telefonskog alata mađarske pošte.

Specifikacija br. 65.

Pozicija br. 90.

Garnitura alata za opravku i održavanje telefonskih centrala

1. Torba za alat. Torba je od nepromočivog platna, opšivena kožom. Torba sa alatom—može se smotati u obliku valjka a mora imati dršku sa dva kajiša od kože. Na torbi ima jedan džep, koji se može zatvoriti. Smotana torba ima dimenzije 100 × 300 mm. Otvorena torba ima dimenzije 300 × 500 mm.
2. Sedam komada ključeva za matične šrafove sa sledećim otvorima : 5, 5.5, 6, 7, 8, 10, 11, 14, 17, 22, 27 mm.
3. Tri komada odvrtčača za šrafove sledećih dimenzija : 3, 6, 10 mm.
4. Jedan sajdziski odvrtlač za šrafove sa 4 izmenjiva uloška.
5. Jedan svinuti odvrtlač za šrafove, dimenzije od 4 mm.
6. Pet klješta, dužine 125 mm, od kojih : jedne klješte sečilice, jedne pljosnate klješte, jedne okrugle klješte, jedne klješte za justiranje, jedne svinute klješte za justiranje.
7. Jedan cevasti ključ, dimenzije 6 mm.
8. Jedan regulator opruga.
9. Igla za raspletanje kabela.
10. Jedna oprema za merenje medju-razmaka od 01 do 09 mm.
11. Dve sprave za merenje pritiska kontaktnih opruga od 5 do 100 gr. i od 10 do 280 gr.
12. Jedna mehaničarska pinceta.

Specifikacija br. 66.

Pozicija br. 91.

Telefonski armirani podzemni kabel 20 × 2 × 08 mm

Sprovodnici imaju biti izradjeni od bakra, papirna izolacija, sa jednim olovnom omotačem i dvostrukom armaturom od vrpčastog gvoždja. Težina bakra po kilometru 184 kg, težina olova po kilometru 1245 kg, težina vrpčastog gvoždja po kilometru 498 kg.

Kabel u svemu ima odgovarati tehničkim uslovima Jugoslovenske pošte.

*Specifikacija br. 67.**Pozicija br. 92.*Telefonski rečni kabel $20 \times 2 \times 1.5$ mm

Sprovodnici imaju biti izradjeni od bakra, kordel-papirna izolacija, sa dva olovna omotača i armaturom od pocinkovane gvozdene žice. Težina bakra po kilometru 666 kg, težina olova po kilometru 3650 kg, težina gvozdene armature po kilometru 4400 kg.

Kabel u svemu ima odgovarati tehničkim uslovima Jugoslovenske pošte.

*Specifikacija br. 68.**Pozicija br. 93.*Telegrafski rečni kabel $10 \times 1 \times 1.5$ mm

Sprovodnici imaju biti izradjeni od bakra, kordel-papirna izolacija, sa dva olovna omotača i armaturom od gvozdene pocinkovane žice. Težina bakra po kilometru 164.2 kg, težina olova po kilometru 2.065 kg, težina gvozdene armature po kilometru 2.350 kg.

Kabel u svemu ima odgovarati tehničkim uslovima Jugoslovenske pošte.

*Specifikacija br. 69.**Pozicija br. 94.*

Kablovska masa za niski napon

40 % od ukupne količine kablovske mase sa tačkom topljenja od 65 do 75° C.

60 % od ukupne količine kablovske mase sa tačkom topljenja od 90 do 100° C.

Masa se ima liferovati u buradima od po 50 kg.

*Specifikacija br. 70.**Pozicija br. 95.*

Kablovska masa za visoki napon od 30 KV naviše

Ima se isporučiti u buradima po 50 kg.

Kablovske mase u svemu imaju udovoljiti propisima VDE br. 0351.

*Specifikacija br. 71.**Pozicija br. 96.*

Precizni tokarski strug s vodećim i poteznim vretenom tip „Lampart“ EK 30

Visina šiljaka 300 mm, razmak šiljaka 1500 mm za rezanje metričkih i Withworth-ovih zavoja, za planšajbnom, normalnim priborom i uredjajem za hladjenje.

Pogon sa ugradjenim normalnim zatvorenim električnim motorom, montiranim u podnožju mašine, za 380 V i 50 per., preko klinastih kajiša sa motornim zaštitnikom — zvezda trougao uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike struga :

Visina šiljaka	300 mm
Razmak šiljaka	1500 mm
Radni otvor vretena	90 mm Ø
Broj obrta vretena	7.5—380/min. pri 12 stupujeva
Prečnik planšajbne	580 mm Ø

Uz strug treba isporučiti rezervne delove za one koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i rukovanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličnih ležaja.

*Specifikacija br. 72.**Pozicija br. 97.*

Precizni tokarski strug s vodećim i poteznim vretenom tip „Šalgotarjan“ EÖ 250

Visina šiljaka 250 mm, razmak šiljaka 2000 mm za rezanje metričkih i Withworth-ovih zavoja sa glavnom suporta sa četiri noža, sa planšajbnom, normalnim priborom i uredjajem za hladjenje.

Pogon sa ugradjenim normalnim zatvorenim električnim motorom, montiranim u podnožju mašine za 380 V, 50 per., preko klinastih kajiša, sa motornim zaštitnikom zvezda trougao, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike struga :

Visina šiljaka	250 mm
Razmak šiljaka	2000 mm
Radni otvor vretena	48 mm Ø
Broj obrtaja vretena	11.6—580/min. pri 12 stupujeva

N° 1725

Uz strug treba isporučiti rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i rokovanje, šemu mašine i električnog uređaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 73.**Pozicija br. 98.*

Precizni tokarski strug sa vodećim i poteznim vretenom tip E 185/1000 „Šalgotarjan“

Visina šiljaka 185, razmak šiljaka 1000 mm za rezanje metričkih i Withworth-ovih navoja, sa glavom suporta sa četiri noža, sa planšajbnom, normalnim priborom i uređajem za hladjenje.

Pogon sa ugrađenim normalnim, zatvorenim električnim motorom montiranim u podnožju mašine za 380 V, 50 per., preko klinastih kajiša, sa motornim zaštitnikom zvezda trougao, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike struga :

Visina šiljaka	185 mm
Razmak šiljaka	1000 mm
Radni otvor vretena	36 mm Ø
Konus kraja vretena	Morze br. 3
Broj obrtaja vretena	24—600/min. pri 12 stupnjeva.

Uz strug treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže-fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uređaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 74.**Pozicija br. 99.*

Horizontalna frezalica tip EF 2 Weiss Manfred

Radna površina stola 1350 × 320 mm, sa podeonom glavom, normalnim priborom i uređajem za hladjenje.

Pogon sa ugrađenim normalnim zatvorenim elektromotorom, za 380 V i 50 per., sa motornim zaštitnikom zvezda trougao, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike frezalice :

Radna površina stola	1350 × 320 mm
Uzdužno automatsko pomeranje stola	1035 mm
Poprečno automatsko pomeranje stola	270 mm
Vertikalno pomeranje stola	380 mm
Konus kraja vretena	Morze br. 5
Broj obrtaja vretena u minutu sa 12 stupnjeva	20—410
Poprečne i uzdužno pomeranje stola pri 12 stupnjeva u granicama od	11—271 mm/min
Vertikalno pomeranje stola pri 12 stupnjeva u granicama od	5.5—135.5 mm/min
Jačina motora	6.2 kw

Uz frezalicu treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uređaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 75.**Pozicija br. 100.*

Vertikalna frezalica tip VF 2 Weiss Manfred

Radna površina stola 1350 sa podeonom glavom, normalnim priborom i uređajem za hladjenje.

Pogon sa ugrađenim normalnim, zatvorenim elektromotorom za 380 V, 50 per. sa motornim zaštitnikom zvezda trougao, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike frezalice :

Radna površina stola	1350 × 320 mm
Uzdužno automatsko i ručno pomeranje stola	1100 mm
Poprečno automatsko pomeranje stola	350 mm
Vertikalno automatsko pomeranje stola	350 mm
Konus kraja vretena	Morze br. 5
Broj obrtaja vretena u minuti pri 12 stupnjeva	16—425
Poprečno i uzdužno pomeranje pri 12 stupnjeva u granicama od	11—275
Vertikalno pomeranje stola pri 12 stupnjeva u granicama od	5.5—137.5 mm/min
Jačina motora	5.5 kw

Uz frezalicu treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

Specifikacija br. 76.

Pozicija br. 101.

Univerzalna frezalica tip UF 2 Weiss Manfred

Radna površina stola 1350 × 320 mm, sa podeonom glavom, normalnim priborom i uredjajem za hladjenje.

Pogon sa ugradjenim, normalnim, zatvorenim elektromotorom 380 V, 50 per., sa motornim zaštitnikom zvezda trougao, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike frezalice :

Radna površina stola	1350 × 320 mm
Uzdužno automatsko pomeranje stola	1035 mm
Poprečno automatsko pomeranje stola	270 mm
Maksimalno vertikalno pomeranje stola	350 mm
Konus kraja vretena	Morze br. 5
Broj obrta vretena u minuti pri 12 stupnjeva	20—410
Poprečno i uzdužno pomeranje stola pri 12 stupnjeva u granicama od	11—271 mm/min
Vertikalno pomeranje stola pri 12 stupnjeva u granicama od	5.5—135.5 mm
Jačina motora	6.2 ks

Uz frezalicu treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

Specifikacija br. 77.

Pozicija br. 102.

Šeping tip SHM 550 „Šalgótarján“

Hod noža 550 mm, sa normalnim priborom i uredjajem za hladjenje.

Pogon sa sopstvenim, zatvorenim elektromotorom, montiranim na postolju mašine za 380 V, 50 per., preko klinastih kajiša, sa motornim zaštitnikom, uključivo sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike šepinga :

Dužina hoda noža	100—550 mm
Širina hoda noža	650 mm
Visina hoda noža	460 mm
Veličina stola	630 × 440 × 400 mm
Broj hoda noža u minuti	12, 24, 33, 67
Pomeranje stola	0.3—2 mm
Snaga motora	3.5 ks
Težina šepinga neto	1550 kg

Uz šeping treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

Specifikacija br. 78.

Pozicija br. 103.

Lisnata testara za hladno rezanje železa tip „Javor“ 1

Maksimalni prečnik radnog komada 150 mm, opterećenje i pomeranje testere za vreme rada pomoću hidrauličnog pritiska, automatsko isključivanje po završetku sečenja.

Uz testeru treba isporučiti : normalni pribor i uredjaj za hladjenje.

Pogon sa zatvorenim elektromotorom za 380 V, 50 per., sa motornim zaštitnikom, preko klinastih kajiševa.

Glavne karakteristike testere :

Maksimalni prečnik radnog komada	150 mm
--	--------

Uz testeru treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 79.**Pozicija br. 104.*

Radialna bušalica tip RF 3a Weiss Manfred

Maksimalni prečnik bušenja 60 mm u čeliku St. 50.11 sa normalnim priborom i uredjenjem za hladenje.

Pogon sa sopstvenim zatvorenim električnim motorom za bušenje i dizanje kraka za 380 V, 50 per., sa motornim zaštitnikom, sa vlastitim rasvetnim telom.

Glavne karakteristike bušalice :

Maksimalni prečnik bušenja u čeliku St. 50.11	60 mm
Najveći domašaj bušenja	1.500 mm
Najveće rastojanje od podnožja do donje ivice vretena	1.750 mm
Prečnik stuba	450 mm
Dimenzije podnožja	1.600 × 1150 mm
Hod vretena za bušenje	350 mm
Prečnik vretena za bušenja	50/80 mm
Konus kraja vretena	Morze br. 5
Broj obrta vretena pri 18 stupnjeva	37-5—1900/min
Snaga motora	8-5 ks
Hod vretena pri 8 stupnjeva za 1 obrt	0-075—1-9 mm
Težina bušalice neto	5.700 kg

Uz bušalicu treba isporučiti : rezervne delova koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 80.**Pozicija br. 105.*

Stipna bušalica tip „Lampart“ FAG 45

Maksimalni prečnik bušenja 32 mm u čeliku St. 50.11, sa normalnim priborom i uredjajem za hladenje.

Pogon sa sopstvenim zatvorenim flanš-motorom za 380 V, 50 per., sa motornim zaštitnikom zvezda trougao.

Glavne karakteristike bušalice :

Maksimalni prečnik bušenja u čeliku	32 mm
Konus kraja vretena	Morze br. 4
Najveći domašaj bušenja	275 mm
Dubina bušenja	225 mm
Površina stola	600 × 450 mm
Najveće rastojanje između stola i donje ivice vretena	650 mm
Najveće rastojanje između podnožja i donje ivice vretena	1.100 mm
Broj obrtaja vretena u minuti pri 12 stupnjeva	48—2100
Hod vretena kod 1 obrta pri 9 stupnjeva	0-1—1-2 mm
Snaga motora	5 ks
Broj obrtaja motora	2.880/min
Težina bušalice neto	1.550 kg

Uz bušalicu treba isporučiti : rezervne delove koji podležu brzom trošenju, radne crteže, crteže fundamenta, instrukcije za montažu i posluživanje, šemu mašine i električnog uredjaja, pasoš i katalog mašine, specifikaciju kugličastih ležaja.

*Specifikacija br. 81.**Pozicija br. 106.*

Udvojena električna brusilica

Za oštrenje raznih alata, za kombinovano suvo i mokro oštrenje na zajedničkom postolju, sa rezervoarom za vodu i normalnim priborom.

Pogon sa ugrađenim elektromotorom za 380 V, 50 per., za 1440 obrtaja/min, sa motornim zaštitnikom.

Glavne karakteristike :

Prečnik tocilja	200 mm
---------------------------	--------

Specifikacija br. 82.

Pozicija br. 110.

A. Kompletni mašinski uređaji za hemijsko farmaceutsku industriju, izradjeni po uzoru na postrojenja tvornice „Chinoïn“ Ujpest

Red. br.	Naziv mašina i kratka tehnička karakteristika	Količina
I.	<i>Kompletno postrojenje za proizvodnju klor—etila, kapaciteta 230 kg u 5 radnih dana po 12 časova, koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Trojna baterija za proizvodnju svaka sa po : jednim 250 lit vakuum kotlom iz kamenštine, jednom 100 lit vakuum turilon i ostalim sretstvima za montažu baterije	4
	2. 100 lit vakuum kotao iz kamenštine, u drvenoj kadi	6
	3. 100 lit vakuum kotao iz kamenštine	5
	4. Bakarna zmiija za hladjenje 50 mm, 5.5 m ²	1
	5. 200 lit pokalaisana sabirna posuda iz bakra, sa pokalaisanom bakarnom zmiijom za hladjenje, montirana na kolica, u željeznom plaštu	3
	6. Izolirana željezna posuda, zapremine 1 m ³	1
	7. Centrifugalna pumpa 40 lit/min, sa elektromotorom 0.5 ks	1
	8. Vakuum kotao 250 lit zapremine iz kamenštine	2
	9. Vakuum turil iz kamenštine, 200 lit zapremine	1
	10. Šolja za uparivanje iz livenog gvoždja 500 lit zapremine	1
	11. Pakalaisana bakarna posuda, zapremine 80 lit, 500 mm	1
	12. Krilna pumpa No. 0	1
	13. Laboratorijska vakuum pumpa na ulje 3 m ³ /čas, sa elektromotorom 1/3 ks.	1
II.	<i>Kompletno postrojenje na proizvodnju sirove salicilne kiseline, kapaciteta 700 kg u 24 časa koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Autoklav po Frederking-u iz livenog gvoždja sa zmiijom iz čelika, sa mešalicom, zapremine 1.900 lit	4
	2. Hladnjak od 2", sa savitom cevlju, 8 zavoja 850 mm \varnothing sa ovalnom sabirnom posudom, 600 mm \varnothing , u posudi za hladjenje iz željeza	4
	3. Željezni rezervoar u vodnom kupatilu sa parnom zmiijom, 1 m ³ zapremine	1
	4. Zatvoren željezni rezervoar, 600 \varnothing \times 920, sa ugrađenom parnom zmiijom	1
	5. Zatvoren željezni rezervoar, 800 \varnothing \times 920	1
	6. Željezni rezervoar sa 2 komore, 700 \times 830 \times 1.000	1
	7. Decimalna vaga do 1.000 kg	1
	8. Drvena kada 160 \times 160, sa mešalicom krilnom iz drveta	2
	9. Željezni rezervoar iz kovanog željeza 1.500 \varnothing \times 1.450	2
	10. Klateća centrifuga \varnothing 1.200, za opterećenje 120 kg, 10 ks elektromotor sa prekidačem	1
	11. Drvena sušara sa lo pretinaca i parnim grejanjem	1
	12. Drvena sušara sa 3 = 3 pretinca	2
	13. Jodnocilindrična klipna pumpa, 320 \varnothing \times 280	1
	14. Željezni vakuum rezervoar, 1.100 \varnothing \times 1.000	1
	15. Dvostepena vakuum pumpa 500 \varnothing \times 300	1
	16. Kompresor, 100 \varnothing \times 170	1
	17. Željezni rezervoar za kompresor, 800 \varnothing \times 1.000	1
	18. Elektromotor 50 ks	1
	19. Prekidač	1
	20. Elektromotor 9.5 ks sa prekidačem	1
III.	<i>Kompletno postrojenje za sublimaciju salicilne kiseline, kapaciteta 300 kg hemiski čiste salicilne kiseline u 24 časa, koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Uredjaj za sublimaciju, bez komora	3
	2. Komora za kristalizaciju	8

Red. br.	Naziv mašina i kratka tehnička karakteristika	Količina
	3. Peć za pregrevanje vazduha	1
	4. Vazdušne pumpe tip „Jaeger“, kapaciteta 10.5 m ³ /min	2
	5. Elektromotor 10 ks	1
IV.	<i>Kompletno postrojenje za proizvodnju acetil-salicilne kiseline, kapaciteta 330 kg u 24 časa, koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Emajliran duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 1.000 lit zapremine sa cevnom hladnjakom $\frac{3}{4}$ " cevi iz olova, 5 zavoja \varnothing 200 mm u željeznoj posudi	1
	2. Vakuum turil, zapremine 100 lit	1
	3. Emajliran duplikator s mešalicom 1.000 lit zapremine, sa hladnjakom iz 20 mm \varnothing srebrnih cevi, 15 zavoja, u željeznoj posudi \varnothing 550 mm	1
	4. Vakuum turil, 1.000 lit	1
	5. Emajliran duplikator iz livenog gvoždja, 500 lit zapremine, sa ispustom na dnu	1
	6. Zmijasti hladnjak iz 20 mm \varnothing srebrene cevi, 15 zavoja, u željeznoj posudi \varnothing 550	1
	7. Vakuum turil iz kamenštine, zapremine 1.000 lit	1
	8. Centrifuga sa dobošem 800 mm \varnothing iz aluminijuma za opterećenje do 75 kg	1
	9. Aparat za mešanje iz kamenštine, 1000 lit. zapremine, bez mešalice	1
	10. Valjkasta posuda iz kamenštine, sa drvenom mešalicom, 1.500 lit. zapremine	1
	11. Vakuum turil iz kamenštine, 1.000 lit zapremine	1
	12. Valjkasta željezna posuda sa poklopcem, sa mešalicom, sa pogonom preko zupčanika	1
	13. Emajliran duplikator iz livenog željeza, 1.000 lit zapremine, sa bakarnom zmijom za hladjenje, 40 mm \varnothing , 13 zavoja, 750 mm \varnothing , sa 500 lit vakuom turilom	1
	14. Komora za sušenje sa 6 vrata i kolicima za sušenje	3
	15. Radiator sa rebrastim cevima, ventilator 500 mm \varnothing , elektromotor 0.8 ks	1
	16. Ventilator 300 mm \varnothing	1
	17. Jednostepena vakuum pumpa	1
	18. Stojeći kompresor	1
	19. Elektromotor sa prekidačem, 10 ks	1
V.	<i>Kompletno postrojenje za kristalizaciju acetil-salicilne kiseline, sa odgovarajućim kapacitetom postrojenju IV., koje se u glavnom sastoji iz sledećeg:</i>	
	1. Emajliran duplikator 500 lit zapremine, sa hladnjakom, sa srebrnom zmijom, 20 mm \varnothing , 15 zavoja, 550 mm \varnothing	1
	2. Turil iz kamenštine, 100 lit zapremine	2
	3. Haubold centrifuga sa opterećenjem do 75 kg, sa aluminijumskim dobošem 800 mm \varnothing	1
	4. Emajlirani duplikator iz livenog željeza, 1.000 lit zapremine	1
	5. Vakuum pumpa, dimenzije cilindra 150 mm \varnothing × 270	1
	6. Valjkasta posuda iz kamenštine, 600 × 800	1
	7. Posuda za sušenje	2
	8. Vakuum turil iz kamenštine, 200 lit zapremine	1
	9. Vakuum turil iz kamenštine, 500 lit zapremine	1
VI.	<i>Kompletno postrojenje za proizvodnju sintetskog vitamina B₁, kapaciteta 25 kg za 30 dana, koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Okrugla tikvica 10 lit iz jenskog stakla	13
	2. Pumpa na vodeni mlaz	6
	3. Plinska peć	6
	4. Okrugla tikvica 50 lit iz jenskog stakla, u drvenoj kadi	2
	5. Stakleni balon 25 lit	2

Red. br.	Naziv mašina i kratka tehnička karakteristika	Količina
	6. Aparat za mešanje iz kamenštine, 200 lit zapremine	1
	7. Okrugla tikvica iz jenskog stakla, 25 lit	12
	8. Spiralni hladnjak iz stakla, u željeznom loncu	4
	9. Okrugla tikvica od 5 lit, sa pipcem za ispuštanje	2
	10. Jednostepena vakuum pumpa	10
	11. Emaljiran duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 120 lit zapremine, sa željeznim hladnjakom 1.8 m ²	1
	12. Vakuum turil iz kamenštine 50 lit zapremine	1
	13. Okrugla tikvica od 15 lit	4
	14. Stakleni hladnjak	3
	15. Okrugla tikvica od 5 lit	4
	16. Emaljiran aparat iz livenog gvoždja, sa mešalicom u drvenoj kadi, 120 lit zapremine	1
	17. Nuč iz kamenštine 400 mm \varnothing	5
	18. Okrugla tikvica od 15 lit sa hladnjakom, zmiija u željeznoj posudi	2
	19. Kompresor	2
	20. Nuč iz kamenštine 350 mm \varnothing	4
	21. Vakuum turil iz kamenštine, 100 lit zapremine	1
	22. Iparivač 120 lit zapremine iz čelika ne rdja, u vodenoj kupki, sa hladnjakom	1
	23. Vakuum turil od 100 lit	1
	24. Zmijasti hladnjak u željeznoj posudi	4
	25. Okrugla tikvica iz jenskog stakla od 20 lit	4
	26. Vakuum sušara 10 m ²	1
	27. Elektromotor 10 ks	2
	28. Elektromotor 4 ks	2
	29. Duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 250 lit zapremine, sa povratnim hladnjakom	1
	30. Aparat za mešanje iz kamenštine, 250 lit zapremine	1
	31. Okrugla tikvica od 15 lit iz jenskog stakla, u uljnom kupatilu, sa nastavkom za destilaciju i hladnjakom	1
	32. Okrugla tikvica iz jenskog stakla od 50 lit	1
	33. Tikvica za sulfiranje od 10 lit u kupatilu, sa hladnjakom	1
	34. Levak za odelivanje od 5 lit	2
	35. Elektromotor 1 ks	1
	36. Tikvica za sulfiranje od 10 lit, sa mešalicom i hladnjakom	1
	37. Okrugla tikvica od 10 lit, sa hladnjakom	1
	38. Dvostepena klipna vakuum pumpa	2
	39. Termostat sa termoregulatorom	1
	40. Boca od jenskog stakla od 15 lit	1
	41. Valjkasta posuda iz kamenštine od 100 lit	3
	42. Posuda iz kamenštine od 50 lit	1
	43. Vakuum destilacioni aparat iz stakla od 25 lit	2
	44. Vakuum sušara	1
	45. Elektromotor od 5 ks	4
	46. Elektromotor od 7 ks	2
	47. Duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 120 lit zapremine, sa hladnjakom	1
	48. Duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom 250 lit zapremine, sa hladnjakom	1
	49. Emaljirana šolja za kristalizaciju, 125 lit zapremine	1
	50. Nuča iz kamenštine 800 mm \varnothing	2
	51. Sušara iz drveta sa tepsijama	1
	52. Autoklav iz livenog gvoždja za hidriranje, ležeći, 300 lit zapremine	1
	53. Tlačni filter	1
	54. Emaljirani duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 250 lit zapremine, sa hladnjakom iz željezne zmiije, sa 1 kom. turila iz kamenštine, 150 lit zapremine	1
	55. Duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 250 lit zapremine, sa hladnjakom iz željezne zmiije	1
	56. Isto, samo 120 lit zapremine	1

Red. br.	Naziv mašina i kratka tehnička karakteristika	Količina
	57. Valjkasta posuda iz kamenštine, 400 lit zapremine	2
	58. Emajlirana šolja za kristalizaciju, 100 lit zapremine	1
	59. Nuč iz kamenštine 500 mm \varnothing	1
	60. Sušara	1
	61. Elektromotor 8 ks	1
	62. Autoklav sa mešalicom, zapremine 1.500 lit	1
	63. Aparat iz olova, 2.000 lit zapremine	2
	64. Rezervoar iz olova, 200 lit zapremine	1
	65. Pumpa za kiseline, prevučena olovom, sa motorom od 2 ks	1
	66. Rezervoar iz kamenštine, 1.000 lit zapremine	2
	67. Turil iz kamenštine, 250 lit zapremine	1
	68. Turil iz kamenštine, 200 lit zapremine	1
	69. Ventilator sa motorom	1
	70. Kruška sa mešalicom iz jenakog stakla, 80 lit zapremine, u drvenoj kadi	2
	71. Povratni hladnjak iz stakla	2
VII.	<i>Kompletno postrojenje za proizvodnju hemiski čistog amornog filicina, kapaciteta 35 kg u 12 časova, koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Ekstraktor 3.000 lit zapremine iz željeza	4
	2. Hladnjak iz željeznog liina sa željeznom zmijom 10 m ² površine	1
	3. Klipna pumpa, 76 mm \varnothing , 170	2
	4. Zatvoren željezni filter	2
	5. Cevni hladnjak, 12 m ² površine	1
	6. Bakarni duplikator za isparivanje, 2.000 lit zapremine	1
	7. Željezni rezervoar, cca 3.600 lit zapremine	2
	8. Željezni aparat sa mešalicom, cca 2.000 lit zapremine	1
	9. Zatvoren željezni rezervoar, cca 1.000 lit zapremine	1
	10. Valjkasti rezervoar iz željeza, cca 200 lit zapremine	1
	11. Valjkasti rezervoar iz željeza, cca 2.000 lit zapremine	1
	12. Centrifugalna pumpa 100 lit/min	1
	13. Drvena kada sa drvenom mešalicom 170 cm \varnothing	1
	14. Drvena kada 1.500 lit zapremine	3
	15. Turil iz kamenštine, 100 lit zapremine	1
	16. Emajliran duplikator sa mešalicom, 500 lit zapremine	1
	17. Željezni zmijasti hladnjak \varnothing 41 mm, 6 zavoja, u željeznom plaštu \varnothing 650 mm	1
	18. Tlačni filter \varnothing 550 mm	1
	19. Duplikator uparivač iz bakra, 150 lit zapremine, sa hladnjakom sa bakarnom zmijom 3 m ² , sa sabirnom posudom	1
	20. Vakuum sušara	1
	21. Elektromotor od 5 ks	1
VIII.	<i>Postrojenje za sušenje i mlevenje paprati sa odgovarajućim kapacitetom postrojenju VII., koje se sastoji u glavnom iz sledećeg:</i>	
	1. Mlin za mlevenje paprati	2
	2. Aparat za sakupljanje prašine	1
	3. Elektromotor sa prekidačem od 14 ks	1
	4. Elektromotor od 5.5 ks	1
	5. Peć sa sušenje	1
	6. Magnetski separator 550 \times 300 mm \varnothing , sa elektromotorom od 0.8 ks i dinamom od 0.3 kw	1
IX.	<i>Postrojenje za regeneraciju upotrebljenih otapala:</i>	
	1. Frederkingov aparat iz livenog gvoždja 1.600 lit zapremine	1
	2. Rektifikacijska kolona, sa deflegmatorom, kondenzatorom, cela iz kovanog željeza, i sa turilama od 250 i 25 lit iz kamenštine	1
	3. Duplikator uparivač iz livenog gvoždja, 1.000 lit zapremine, sa hladnjakom iz željezne zmije 1.5', u posudi 550 \times 1.200 sa i komadom 100 lit i 3 komada 25 lit turila	1

Red. br.	Naziv mašina i kratka tehnička karakteristika	Količina
	4. Aparat za kuvanje iz livenog gvoždja sa unutrašnjom zmijom za zagrevanje, cca 800 lit zapremine, sa mešalicom, zmijskim hladnjakom, u posudi \varnothing 800 \times 1.000 mm	1
	5. Emajliran duplikator iz livenog gvoždja sa mešalicom, 250 lit zapremine, sa hladnjakom iz 1", željezne zmijske, u posudi \varnothing 600 \times 1.000 mm sa 1 turilom iz kamenštine od 100 lit	1

Osim nabrojanih aparata u okvir isporuke spada sav uredjaj, materijal i pribor, potreban za kompletiranje postrojenja i montažu po uzoru na postojeća postrojenja u tvornici „Chinoïn“, tako da postrojenja budu sposobna u svakom pogledu za pogon; nadalja voštvo montaže i puštanje u mehaničkom pogledu u pogon, obuka jugoslovenskog stručnog osoblja u mehaničkom rukovanju, sa tehničkom dokumentacijom i svim potrebnim nacrtima.

B. Postupak za proizvodnju vitamina B₁

Kompletna produkciona metoda za proizvodnju vitamina B₁, sa svim fazama proizvodnje, sa detaljnim podacima o hemikalijama potrebnim za proizvodnju, o međuproduktima i o nastalim nusproduktima od osnovnih supstancija do konačnog produkta. Isporučiti treba sve tehnološke, hemijske i fizikalne podatke koji se odnose na supstance, koje se pojavljuju kod proizvodnje kao i rezultate svih onih eksperimenata koje je poduzela firma „Chinoïn“ u svrhu razjašnjenja postupka kao i pojedinačnih faza proizvodnje.

Madjarska vlada se obavezuje, da će sa strane jugoslovenske vlade poslati stručnjake uvesti u proizvodnju i sa svoje strane poduzeće sve, da će jugoslovenski stručnjaci prisvojiti sva iskustva „Chinoïn“-a koja se odnose na gornju stvar. Jugoslovenski stručnjaci mogu prisustvovati proizvodnji spomenutih produkata u vrstnom redu u kojem će se moći proizvodnja ponovo otpočeti. Madjarska vlada omogućuje jugoslovenskim stručnjacima laboratorijsko ispitivanje svih faza proizvodnje B₁ vitamina.

Specifikacija br. 83.

Pozicija br. 111.

I. Aparati za hemijsko-farmaceutsku industriju

a) Aparati koji se demontiraju iz tvornice Richter Gedeon, Kőbánya

Red. br.	Naziv aparata i kratka tehnička karakteristika	Količina
1.	Automatski aparat za signiranje ampula	2
2.	Koloidni mlin, kapaciteta 100 kg/čas, broj obrtaja 5000/min	1
3.	Mašina za mešanje praha	1
4.	Nuča iz kamenštine, \varnothing 400 mm	1
5.	Posuda iz kamenštine, zapremine 200 lit	1
6.	Turila iz kamenštine, zapremine 75 lit	3
7.	Destilacioni aparat iz porculana, zapremine 20 lit	2

b) Aparati koji se izradjuju po uzoru na postojeće aparate u tvornici Richter Gedeon

Red. br.	Naziv aparata i kratka tehnička karakteristika	Količina
1.	Klipna vakuum pumpa, kapaciteta 200 m ³ /čas	1
2.	Gumirana centrifuga, \varnothing 800 mm	1
3.	Koloidni mlin, kapaciteta 100 kg/čas, broj obrtaja 5000/min	1
4.	Mašina za mešanje praha	1

II. Postupak za proizvodnju sintetskog teofilina

Kompletna produkciona metoda za proizvodnju sintetskog teofilina uz obuhvaćanje svih faza, međuprodukata, pomoćnih hemikalija i nuzprodukata, od osnovnih sirovina do gotovog produkta, koji odgovara uslovima farmakopeje, sa svom naučnom i tehničkom dokumentacijom, sa obučavanjem jugoslovenskih stručnjaka u Jugoslaviji sa strane mađarskog stručnjaka, koji će biti odaslan prema želji Jugoslovenske Vlade, do potpunog osposobljenja jugoslovenskih stručnjaka za samostalno vođstvo produkcije, i sa garancijom za postizavanje istog kapaciteta i iste ekonomičnosti kojom raspolaže tvornica „Richter“.

Specifikacija br. 84.

Pozicija br. 114.

a) Reakcioni aparat iz čelika sa emajlom, otpornim prema kiselinama, sa parnim omotačem i sa dve mešalice (kotvastom i propelerastom). Aparat i parni omotač spojeni su zavrtnjima posretstvom prirubnica. Aparat je snabdeven individualnim pogonom propelera i elektromotorom, osiguranim protiv varnica, sa uređajem za puštanje u pogon i sa koničnim zupčanicima, montiranim na transmisiju, koji služe za menjanje brzine mešalice. Na poklopcu aparata je otvor \varnothing 250 mm s poklopcem i priključci raznih dimenzija. Na donjem delu parnog omotača zavareni su nogari, te priključci za dovod pare i odvod kondenzata. Radni pritisak u aparatu i omotaču je 6 atm., a probni 9 atm.

Aparat treba izraditi sa rezervnim emajliranim uloškom i pokrovom, te sa dva kompleta onih rezervnih delova, koji se brzo troše (emajlirane mešalice, cevi za punjenje, umetak za termometar, ležaji i t. d.). Aparat treba isporučiti kompletno sa armaturama koje su otporne prema kiselinama i kontrolno-meračim priborom. Sa svim tehničkim nacrtima, dokumentima i uverenjem o izvršenom hidrauličkom ispitivanju.

Zapremina 500 lit.

b) isto, ali zapremine 300 lit.

c) isto, ali zapremine 150 lit.

Specifikacija br. 85.

Pozicija br. 115.

Reakcioni aparat, otvoren sa mešalicom. Mešalica je montirana pomoću konzole i snabdevena je sa dva ležišta. Mešalica mora biti montirana tako da se po potrebi može skinuti. Ostali opis aparata, kao i odgovarajući rezervni delovi kao u poziciji br. 114.

Zapremina 300 lit.

Specifikacija br. 86.

Pozicija br. 116.

Čelični tlačni filter, sa emajlom, otpornim prema kiselinama, sa čeličnim parnim omotačem. Donji deo tlačnog filtra s rešetkom i protutegom može se otvoriti i učvršćen je za parni omotač aparata pomoću zglobastih vijaka. Donji i gornji deo aparata vezani su vijcima. Na omotaču aparata nalaze se nogari, te priključci za paru i kondenzat.

Na gornjem delu aparata i na donjem delu, koji se daje otvoriti, nalaze se priključci. Radni pritisak u aparatu i parnom omotu 3 atm., a pokusni 4.5 atm.

Aparat se izrađuje sa dva kompleta rezervnih zglobastih vijaka s maticama, dvema rezervnim čeličnim emajliranim rešetkama, nadalje sa armaturama, otpornim prema kiselinama i sa kontrolno-meračim priborom. Sa svim tehničkim nacrtima, dokumentima i uverenjem o izvršenom hidrauličkom ispitivanju.

Zapremina 100 lit.

Specifikacija br. 87.

Pozicija br. 117.

a) čelična posuda sa emajlom otpornim prema kiselinama. Zapremina 50 lit, težina 42 kg,

b) isto, ali zapremine 100 lit, težina 66.5 kg,

c) isto, ali zapremine 250 lit, težina 188 kg,

d) isto, ali zapremina 500 lit, težina 332 kg,

e) čelična posuda sa emajlom otpornim prema kiselinama, sa nogarima i sa ispustom na dnu iz materijala otpornog prema kiselinama. zapremine 50 lit, težina 72 kg,

f) isto, ali zapremine 100 lit, težina 106.5 kg,

g) isto, ali zapremine 250 lit, težina 258 kg,

h) isto, ali zapremine 500 lit, težina 402 kg,

i) čelična zdela, iznutra sa emajlom otpornim prema kiselinama, zapremine 50 lit, težina 72.5 kg,

j) isto, ali zapremine 100 lit, težina 103 kg,

k) isto, ali zapremine 250 lit, težina 214.8 kg,

l) isto, ali zapremine 500 lit, težina 257 kg,

Sve posude moraju biti spolja emajlirane običnim emajlom, a iznutra emajlom otpornim prema kiselinama. Dozvoljeno odstupanje od navedenih težina $\pm 5\%$.

Specifikacija br. 88.

Pozicija br. 118.

Klateće centrifuge, tip Hofherr-Schranz, PZ I—V

Promer doboša	350	600	850	1.000	1.200
Težina u kg	120	600	1.200	1.400	1.800
Broj obrtaja	2.880	1.440	960	960	720
Jačina motora	0.75	2.6	5.5	7.5	12

Doboš centrifuge iz bakra, čelika ili V2A čelika prema zahtevu Jugoslovenske države, oklop centrifuge iz čelika, po porudžbini iznutra presvučen V2A čelikom.

Centrifuga promera doboša \varnothing 350 sa ručnim zatvaračem i električnim osiguračem za otvaranje.

Centrifuge promera doboša \varnothing 600—1200 mm, sa automatskim prekidačem u obliku trokake zvezde, sa mehaničkim i električnim osiguračem za otvaranje i sa spravom za automatsko isključivanje struje u slučaju kočenja.

Specifikacija br. 89.

Pozicija br. 119.

Parna sušara sa ventilatorom

- sušara sa 20 komora na dva sprata. Svaka komora sa posebnim vratima dimenzije $1000 \times 660 \times 1.000$ mm i tavama. Približna težina sušare 7.800 kg;
- sušara, osnovne površine 3.000×1.500 mm i visine 3.200 mm sa tavama postavljenim na kola; približna težina cca 3.300 kg, uključivo 100 kom. tava;
- isto kao a), samo podeljeno na 5 komora, težina sa tavama 2.500 kg.

Specifikacija br. 90.

Pozicija br. 120.

Vakuum sušara tipa „ISZER“

Sušara izradjena iz čeličnih ploča, električno zavarenih, debljina spoljnih stena 20 mm, debljina ploča za zagrevanje 6 mm; broj ploča 13, dimenzija 1.500×1.000 mm; vrata sušare bombirana. Kapacitet sušare 100 lit. vode/čas; sa kondenzatorom, površine hladjenja 8 m^2 . Težina sušare sa kondenzatorom 7.000 kg; sa klipnom vakuum pumpom, kapaciteta $125 \text{ m}^3/\text{čas}$, sa elektromotorom i priborom, svim spojnim cevima i armaturama, nacrtima, tehničkom dokumentacijom i uverenjem o izvršenom hidrauličkom ispitavanju.

Specifikacija br. 91.

Pozicija br. 121.

Ventilacioni uređjaj

- Uređjaj za otsisavanje zraka sa sadržajem kiselinskih para, sa ventilatorom, direktno vezanim na osovinu zatvorenog elektromotora sa zaštitnim prekidačem, snaga 1 ks, izoliranog protiv kiselinskih gasova, sa ventilatorom presvučenim slojem gume od 3 mm, otporne prema kiselinama; kapacitet ventilatora $3.000 \text{ m}^3/\text{čas}$, tlak 30 mm vodenog stupca;
- uređjaj za uduvanje zraka, sa ventilatorom direktno vezanim na osovinu elektromotora sa zaštitnim prekidačem u limenoj kućici, snage 1.3 ks, zaštićenog od kapljica vode sa kratko vezanim rotorom, kapaciteta $3.300 \text{ m}^3/\text{čas}$, tlak 35 mm vodenog stupca;
- uređjaj za zagrevanje zraka, sa zavarenim čeličnim cevima, sa lamelama, sa priključcima za paru i kondenzovanu vodu, sa parnim ventilima i kondenznim loncima, kapaciteta $35.000 \text{ Cal}/\text{čas}$ kod pritiska od 4 atm (probni pritisak 20 atm); sa svim potrebnim nacrtima i tehničkom dokumentacijom.

Specifikacija br. 92.

Pozicija br. 122.

Hidraulička presa

Cilindar iz čeličnog liva, dimenzioniran za 400 atm., sa klipom \varnothing 250 mm, hoda 350 mm, za tlak od 200 t. Gornji deo klipa nosi čeličnu ploču 500×470 mm, sa žlebom za sabiranje tekućine. Dimenzije koša: \varnothing 400 mm, visina 400 mm. Koš iz četvrtastih SM-štapova, medjusobno vezanih prstenastim ukrućenjima, tako da je između njih, prema želji, razmak od 0,5 do 2,5 mm. Na gornjem delu prese nalazi se klip, dimenzioniran za 200 t; sa pumpom, koja ima dva klipa, sa kapacitetom od 12 odnosno 2,5 lit/min, za tlak od 400 atm. Veći klip može se automatski isključiti kod određenog tlaka, nakon čega radi samo mali klip; sa košarom, dve ploče za košaru \varnothing 420 mm, debljina 12 mm; 8 ploča za košaru \varnothing 420 mm, debljina 4 mm; električnim prekidačem i vodom između motora i šaltera na pumpi.

Težina prese 2 t.

*Specifikacija br. 93.**Pozicija br. 123.*

Filter presa

Prese iz livenog gvoždja sa 29 ploča, unutrašnjih dimenzija 583 × 583 mm i sa 30 umetaka. Materijal za filtriranje dovodi se kroz centralni otvor. Presa bez tekstila.

Težina oko 4.250 kg.

*Specifikacija br. 94.**Pozicija br. 124.*

Kompletno postrojenje za hladjenje

Kapacitet 80.000 Cal/čas. Temperatura isparivanja — 10° C, temperatura kondenzacije + 25° C, temperatura pred regulacionim ventilom + 15° C, sa svim aparatima, priborom i cevima za amonijak, vertikalnim kompresorom, protustrujnim kondenzatorom i isparivačem tipa „Röck“, svim pumpama za vodu i slanu otopinu sa armaturama, regulacionom stanicom, svim potrebnim motorima (380 V, trofazna struja, 50 perioda), sa uređajem za napuštanje, motornim zaštitnikom, kompletnim instrumentima, propelerom za mešanje slane otopine sa pripadnim motorom i rezervnim delovima potrebnim za dvogodišnji rad.

*Specifikacija br. 95.**Pozicija br. 125.*

a) šolja za otparivanje, sa emajlom otpornim prema kiselinama, sa čeličnim parnim omotačem. Aparat i omotač spojeni vijcima posretstvom prirubnica. Na parnom omotaču učvršćeni su nogari i priključci za paru i kondenzat, radni pritisak u omotaču 6 atm., pokusni 9 atm; sa svim nacrtima, tehničkim dokumentima i uverenjem o izvršenom hidrauličkom ispitivanju. Zapremina 500 lit.

b) isto, ali zapremine 250 lit.

c) isto, ali zapremine 100 lit.

d) isto, ali zapremine 100 lit sa uređajem za izvrtnje montiranim tako, da para može prolaziti kroz parni omotač i za vreme dok je šolja izvrnuta.

*Specifikacija br. 96.**Pozicija br. 126.*

Instrumenti za humanu medicinu

a) Igle za „Record“ špriceve, kvaliteta kao „Nirosta“

b) hirurške igle kvalitet „Nirosta“, sortirane

c) „Record“ špricevi od 1 cm³

d) „ „ „ 2 „

e) „ „ „ 5 „

f) „ „ „ 10 „

g) „ „ „ 20 „

Metalni delovi špriceva hromirani, a staklo jensko ili drugo specijalno staklo sposobno da izdrži toplinsku sterilizaciju; ako staklo nije jensko isporučuje se uz svaki špic po jedno rezervno staklo, ali bez graduacije,

h) klinički maksimum-termometri iz jenskog stakla s aluminijskom skalom, podela na desetinke stupnjeva Cel., u kutijama od kartona,

i) vage za decu nosivosti 20 kg, sa pločom iz aluminija, sa vanjskim delovima poniklovanim i lakiranim prvorazrednim belim lakom, za merenje pomoću pomičnih utega.

*Specifikacija br. 97.**Pozicija br. 127.*

Instrumentarij za veterinarske ambulante

Instrumentarij po kvalitetu firme „Hauptner“.

*Specifikacija br. 98.**Pozicija br. 128.*

Soluks lampe

Lampa snage 1000 W, montirana na stativu sa točkovima, sa paraboličnim reflektorima za bacanje svetla kroz prednji konični reflektorski nastavak, kompletna, spremna za upotrebu, sa vodnom žicom dugom 3 m i sa dva filtera.

*Specifikacija br. 99.**Pozicija br. 129.*

Kvarc lampe

a) Lampa snage 500 W, montirana na pokretnom stalku, sa automatskim palenjem. U reflektoru osim kvarcne cevi ugrađena dva spiralna grejača. Ostalo prema normalnoj izvedbi firme „Lumen“ Budapešt,

b) isto, snage 300 W bez stalka.

*Specifikacija br. 100.**Pozicija br. 131.*

Autoklavi

- a) Aparat sa duplim bakarnim stenama, izvana emajliran, sa poniklovanim šarnirima i armaturama, sa električnim grejanjem. Kompletan sa svim potrebnim uređajima za kontrolu i osiguranje. Veličina : \varnothing 30 cm, dubina 50 cm.
 b) isto, ali \varnothing 40 cm, dužina 60 cm.
 c) „ „ „ 50 „ „ 70 „

*Specifikacija br. 101.**Pozicija br. 132.*

Bakteriološki termostat iz bakra

- a) Termostat sa grejanjem pomoću električnih patrona, sa termoregulatorom koji omogućuje održanje određene temperature sa maksimalnim odstupanjem $\pm 0.5^{\circ}$ C i sa kontrolnim termometrom, kompletan za upotrebu. Veličina $40 \times 40 \times 30$ cm,
 b) isto, ali veličine $40 \times 50 \times 30$ cm,
 c) „ „ „ $50 \times 60 \times 40$ „

*Specifikacija br. 102.**Pozicija br. 133.*

Aparat za oblaganje parafinom

- a) Stene dvostruke iz bakra i iz azbesta, izvana obložene linoleumom, s uređajem za vešanje i grejanjem pomoću električne struje, kompletno sa regulatorom, termometrom i električnim patronama, spreman za rad. Veličina $20 \times 20 \times 20$ cm.
 b) isto, ali veličine $30 \times 30 \times 30$ cm.

*Specifikacija br. 103.**Pozicija br. 134.*

Prazne ampule

Ampule kvalitativno odgovaraju ampulama iz jenskog stakla i nemaju veći postotak loma nego što je normalno za ovu vrstu robe. Ampule se imaju izraditi u sledećim veličinama :

	1	cm ³ bele
	2	„ „
	3	„ „
	5	„ „
	10	„ „
	20	„ „
	25	„ „
	50	„ „
	100	„ „
	250	„ „
	500	„ „
	1	„ smedje
	2	„ „
	5	„ „
	10	„ „
	20	„ „
	50	„ „
ampule za hloretal od	30	gr
„ „ „ „	100	„
„ „ „ „ salvarzan,,	5	„

*Specifikacija br. 104.**Pozicija br. 135.*

Laboratorijski uređaji i aparati

Aparati moraju biti najboljeg kvaliteta po materijalu i po izvedbi. Posudje i aparati izradjeni iz „Ergon“ stakla moraju odgovarati ovim uslovima :

- a) nakon kuhanja staklenih posuda u trajanju od 3 časa (100° C) u utopini 1:1 nNaOH + nNa₂CO₃, gubitak težine iznosi 65 mg/dm²;
 b) staklena posuda ugrejana na 180° C i zatim stavljena pod hladnu vodu ne sme pretrpeti nikakve štete.

Specifikacija br. 105.

Pozicija br. 137

Kompletno postrojenje za proizvodnju biljnog ulja za jelo, kapaciteta 200 t suncokretnog semena za 24 časa, na bazi kontinuelnog sistema pred-presovanja i naknadne kontinuelne ekstrakcije sistema „Hanza Mühle“

Postrojenje se sastoji iz sledećih uređaja :

- I. Uredjaj za silos, kapaciteta 2.000 do 2.500 vagona, sa uređajem za prihvatni magazin;
- II. Uredjaj za predpresovanje oljuštenog semena, sa uređajima za ekstrahiranje uljane pogače i vadjenje lecitina;
- III. Uredjaj za rafiniranje ulja;
- IV. Uredjaj za hidriranje ulja;
- V. Uredjaj za proizvodnju margarina;
- VI. Uredjaj za proizvodnju drvene ambalaže;
- VII. Pogonski hemijski laboratorijum;
- VIII. Mehanička radionica za opravku fabričkih uređaja;
- IX. Električna centrala sa turbogeneratorom i kotlarnicom.

Kapaciteti i sastav pojedinih uređaja :

Red. br.	Naimenovanje	Komada
	<i>I. Uredjaj za silos, kapaciteta 2—2.500 vagona suncokretovog semena, sa uređajem za prihvatni magazin, sadrži jos i sledeće strojeve i aparate:</i>	
1	Sušnica za suncokret i drugo uljano seme, kapaciteta 250 t suncokretovog semena/24 časa, sa kolonama sistema „MIAG“ ili „TOPF“, sposobnosti sušenja do najviše 10 % ostatka vlage u semenu	2
2	Pneumatičko postrojenje za pražnjenje (vadjenje) uljanog semena iz šlepova i vagona, kapaciteta oko 1.5 vagon/čas, montirano na pokretnoj šasiji, sa dizelmotorom, sa odgovarajućim savitljivim čeličnim cevima za sisanje i čeličnim cevima za izduvanje	1
3	Isto, kapaciteta oko 3—5 vagona/čas, stabilno, sa elektromotorom i odgovarajućim cevima za sisanje i izduvanje	1
4	Automatska vaga za seme, sa 100 kg pražnjenja pri svakom obrtu	2
5	Potrebne transportne šneke, transportne trake, ventilatori, elevatori, šalteri, itd.	—
	<i>II. Uredjaj za kontinuelno predpresovanje i kontinuelnu naknadnu ekstrakciju, sistema „Hanza Mühle“, ukupnog kapaciteta 200 t suncokretovog sirovog semena za 24 časa. Sadržaj ulja u pogači posle predpresovanja 16—18 %: gubitak benzina pri ekstrakciji najviše 0.05 %</i>	
	Uredjaj sadrži sledeće strojeve i aparate :	
6	Aspiracioni stroj za čišćenje semena, sistema „MIAG“ ili sličnog, sa elektromotorom i priborom, cevnim filtrom i ostalim priborom	4
7	Elektromagnetski bubanj za aspiracionu mašinu, kompletan, sa elektromotorom i priborom	4
8	Cilindar za sortiranje, za aspiracionu mašinu, sa elektromotorom i priborom	4
9	Stroj za ljuštenje uljanog semena, sistema „MIAG“ ili sličnog, sposobnosti ljuštenja do najviše 10 % ostatka ljuske u jezgru, kompletan, sa elektromotorom i priborom	4
10	Automatska vaga za prethodno merenje semena, sa 100 kg pražnjenja pri svakom obrtu	1
11	Kompletan mlin na valjke, za drobljenje oljuštenog semena za automatsko predpresovanje, sa jednim ili dva para valjaka, sa elektromotorom i priborom	2

Red. br.	Naimenovanje	Komada
12	Kompletna automatska pužasta presa sistema „KRUP“, „MIAG“ ili „FRITZ MÜLLER“, za predpresovanje uljanog semena, sa grejačem (alternativno : svake dve prese sa po jednim grejačem) sa elektromotorom i priborom	4
13	Komorna filter presa 800 do 1.000 mm Quadrat, sa 36 komora, za filtriranje dobijenog ulja iz predpresovanja	4
14	Klipna pumpa za filter presu sa loptastim ventilima, sa elektromotorom i priborom	2
15	Kompletnan lomljač na valjke, iz kokilnog tvrdog liva, za drobljenje uljane pogače, koja se dobija iz pužastih presa, sa po jednim ili dva para valjaka, sa elektromotorom i priborom.	2
16	Kompletnan mlin na valjke za gnječenje, odnosno pripremu materijala za ekstrahiranje, iz kokilnog tvrdog liva, sa jednim parom valjaka, sa elektromotorom i priborom.	4
17	Rezervoar za presovano ulje zapremine, 3 do 4 m ³	3
18	Kompletno postrojenje za kontinuelnu ekstrakciju sistema „HANZA MÜHLE“, odgovarajućeg kapaciteta, sa ostalim kompletnim uredjajima i to : za automatsko punjenje i pražnjenje ekstrakcionog sistema benzinom i šrotom; za sušenje ekstrahiranog šrota i isparavanje benzina iz istog (sa komorom za prašinu), za kondenzovanje pare iz šrota, za automatsko odvajanje benzina od vode, za automatsku destilaciju i filtraciju miscela, za rad miscela, za čišćenje i odstranjivanje vode iz dobivenog ulja (separator), za rad deflagmacione kolone (sa kompresorskim hlađenjem), za filtraciju mešavine benzina i vode koja sadrži šljam (sa aparaturom za iskuvavanje šljama itd.), kompletno sa uredjajem za vadenje lecitina. Uredjaj mora biti snabdeven sa potrebnim kondenzatorima i odvajaćima benzina od vode, rezervoarima za benzin, ulje, miscela i šljam, sa sudom za merenje benzina, sa rezervoar vagon za ulje, sa izmenjivačima toplote, za zagrevanja kod destilacionog uredjaja i separatora, sa aparaturom za vlaženje i hlađenje šrota, sa aparaturom za odvajanje šrota, sa odgovarajućim silosima za materijale i transporterima, kao i uredjajem za slaganje džakova, sa pumpama i motorima sigurnim od eksplozija, sa automatskim električnim uredjajem za šaltovanje elektromotora, sa svima relejima, magnetima, prekidačima itd., tako da se u slučaju prekida jednog motora, automatski isključuju i svi ostali elektromotori koji rade iza njega u istom sistemu, dalje, sa alarm uredjajem, u svemu kao kod firme „Hutter i Lever“ u Budimpešti. Potrošnja pare u preseraju i ekstrakciji za preradu 1 kg materijala ca 0.5 kg pazre.	
	III. Uredjaj za rafiniranje ulja, kapaciteta 60 t suncokretovog sirovog ulja i 20 t hidriranog ulja za 24 časa. Potrošnja pare za preradu 1 kg sirovog ulja 0.5 kg pare	
	Uredjaj sadrži sledeće aparate i strojeve :	
19	Aparat za neutralisanje slobodnih masnih kiselina, radne zapremine 10.000 kg, sa diferencijalnim mešanjem, sa elektromotorom i priborom	3
20	Pumpa za sirovo ulje, kapaciteta 800 do 1.000 lit/min, sa zupčanikom, sa elektromotorom i priborom	2
21	Vaga sa rezervoarom 8.000 do 10.000 kg nosivosti	1
22	Rezervoar za saponificirano ulje (saopštok)	3
23	Rezervoar za lužinu, sa mešalicom i elektromotorom, kompletnan	2
24	Pumpa za lužinu, sa elektromotorom i priborom	1
25	Aparat za pranje i sušenje ulja, 10.000 kg radne zapremine, sa elektromotorom i priborom	3
26	Aparat za beljenje ulja ležeci, radne zapremine 10.000 kg, sa elektromotorom i priborom, kompletnan.	2

Red. br.	Naimenovanje	Komada
27	Filter presa, sa ramovima 800 do 1.000 mm Quadrat, sa 36 do 40 ramova, sa pločama pokrivenim rupičastim limom	3
28	Klipna pumpa za filtriranje beljenog ulja kroz filter prese, sa elektromotorom i priborom	3
29	Rezervoar za beljeno ulje, 10.000 kg zapremine	3
30	Barometrijski kondenzator za vakuum pumpu	1
31	Vakuum pumpa, kapaciteta isisavarnja oko 300 m ³ /čas, za aparate za pranje, sušenje i beljenje, sa elektromotorom i priborom	1
32	Kompresor za izduvavanje filter presa, kapaciteta 120 m ³ /čas, sa radnim pritiskom 3 atm., sa elektromotorom i priborom	1
33	Odvajač ulja od vode, za odvajanje ulja od vode kod ispiranja	2
34	Aparat za dezodoriziranje ulja, radne zapremine 5.000 do 6.000 kg kompletan	4
35	Aparat za hladjenje dezodoriziranog ulja, radne zapremine 5.000 do 6.000 kg, sa elektromotorom i priborom	3
36	Vakuum pumpa za visoki vakuum (eventualno sa parnim injektorom za povećanje vakuuma), sa elektromotorom i priborom	3
37	Barometrijski kondenzator za vakuum pumpu pod stavkom 36	3
38	Pregrejač pare, sistema „Borsig“ sa ulivenim cevima ili sličnog	2
39	Filter presa za poliranje dezodoriziranog ulja sa 600 do 800 mm Quadrat i 36 komora	3
40	Vakuum aparat za pražnjenje hladnjaka, sa hladjenjem, za filtriranje ulja kroz filter prese, pomoću sopstvenog pada	3
41	Pumpa za saponificirano ulje (Saopštok), sa elektromotorom i priborom	2
42	Rezervoar za vruću vodu, sadržine 3.000 lit, sa bezšumnim diznama (za raspršavanje pare kojom se greje voda)	1
43	Rezervoar za slanu vodu, kao pod stavkom 42, zapremine 2.000 lit	1
44	Rezervoar za rastvaranje lužine, sa armaturom	1
45	Vaga sa rezervoarom za gotovo ulje, korisne nosivosti 6.000 kg	1
	<i>IV. Uredjaj za hidriranje raznih ulja, pomoću katalizatora nikel-formijata, sa proizvodnjom vodonika elektrolizom vode, sa rezervom katalizatora. Kapacitet 20 t suncokretovog ulja za 24 časa. Potrošnja pare za preradu 1 kg ulja ca 0.3 kg pare</i>	
	Uredjaj sadrži sledeće aparate i strojeve :	
46	Baterijski elektrolizer za proizvodnju vodonika elektrolizom vode, kapaciteta 60 do 65 m ³ vodonika/čas, sa potrošnjom struje 4.5 kw za 1 m ³ vodonika, sa agregatom za pretvaranje trofazne naizmjenične struje u jednosmislenu, sa potrebnom količinom kalijum hidroksida. Čistoća vodonika 99.6 do 100 %. Čistoća kiseonika 99 %	1
47	Rezervoar za rastvaranje kalijevog hidroksida	1
48	Pumpa za pumpanje rastvorenog kalijum-hidroksida u elektrolizer, sa elektromotorom i priborom, siguran protiv eksplozije	1
49	Aparat za hemijske reakcije, za ispitivanje čistoće proizvedenog vodonika, kompletan	1
50	Aparat za destilaciju vode, za elektrolizu, sa hladnjakom i kompletnim priborom	1
51	Rezervoar za destilisanu vodu	1
52	Hladnjak sa armaturom, za hladjenje vodonika	1
53	Gasometar za vodonik, zapremine 200 m ³ , kompletan	1
54	Gasometar za kiseonik, zapremine 100 m ³ , kompletan	1
55	Rezervoar za rafinirano ulje, zapremine 6.000 lit	1
56	Mlin za mlevenje katalizatora sa pločana za mlevenje iz tvrdog porculana, kompletan, sa elektromotorom i priborom sigurnim protiv eksplozije	1
57	Aparat za sveži katalizator, zapremine 3.000 lit, sa mešalicom i elektromotorom sigurnim protiv eksplozije	1
58	Aparat za mešanje katalizatora, zapremine 3.000 lit, sa mešalicom, za upotrebljeni katalizator, sa elektromotorom i priborom sigurnim od eksplozija	1

Red. br.	Naimenovanje	Komada
59	Kombinovan aparat za predgrevanje i hladjenje ulja, korisne zapremine oko 2.500 kg, sa mešalicom i elektromotorom, sigurnim protiv eksplozije	1
60	Autoklav za hidriranje ulja, radne zapremine 2.500 kg, za radni pritisak 5 atm.	2
61	Filter presa sa ramovima 800 mm Quadrata, sa 30 ramova, za filtriranje hidriranog ulja	2
62	Klipna pumpa za filter prese, sa elektromotorom sigurnim protiv eksplozije	1
63	Rezervoar za hidrirano ulja, zapremine 6.000 kg, sa ugrađenim grejačem	2
64	Pumpa za hidrirano ulje, sa elektromotorom i priborom sigurnim od eksplozija	1
65	Pumpa za sirovo ulja, sa elektromotorom i priborom sigurnim protiv eksplozije	1
66	Aparat za sušenje vodonika, kompletan, sa armaturom	1
67	Vakuum pumpa sa elektromotorom sigurnim od eksplozije, kapacitet isisavanja 230 do 240 m ³ /čas	1
68	Barometrijski kondenzator za evakuiranje autoklava	1
69	Vatač masti između autoklava i barometrijskog kondenzatora	1
70	Kompletan uređaj za čišćenje povratnog vodonika, sa površinskim hladnjakom, odvajanjem masnih kiselina, aparatima za pranje i filtriranje gasa i dezodoriziranje gasa	1
71	Kompresor za vodonik, kapaciteta 200 do 250 m ³ /čas, sa elektromotorom sigurnim od eksplozija	2
72	Aparat za proizvodnju pare visokog pritiska, za grejanje autoklava, sa ugrađenom aparaturom za izjednačenje pare	1
73	Kompresor za kiseonik, za odgovarajući kapacitet, kompletan, sa uređajem za punjenje flaša i elektromotorom	1
74	Flaša za kiseonik, za punjenje od 6 m ³	700
75	Kompletni uređaji za magaziniranje hidriranih ulja, rafiniranog i sirovog ulja, čiji će se podatci dati naknadno.	
	<p>Aparati i strojevi moraju biti sa sopstvenim pogonom u svima uređajima t. j. sa zasebnim elektromotorima. Elektromotori kod postrojenja za ekstrahiranje i hidriranje ulja moraju biti sigurni od eksplozija, kao i ostali električni uređaji.</p> <p>V. Kompletan uređaj za proizvodnju margarina, kapaciteta 3 t/6 čas., sa odgovarajućim rezervoarom za ulje, kotlom za topljenje, automatskom vagom od 250 kg, aparatima za emulgiranje, grjetalicom I strojem za mešanje, hladnjakom i kompresorom, motorima, pumpama, automatskom mašinom za pakovanje margarina itd.</p> <p>VI. Uređaj za proizvodnju drvene ambalaže, kapaciteta oko 200 buradi, za 24 časa sadržine 180 do 200 lit.</p> <p>VII. Kompletan pogonski hemijski laboratorijum</p> <p>VIII. Uređaj mehaničke radionice za opravke fabričkih uređaja</p> <p>IX. Kompletna električna centrala sa turbogeneratorom i kotlarnicom, sa ložištem za sitan ugalj-lignit i suncokretovu ljusku, sa aparaturom za prečišćavanje vode, sve za odgovarajući kapacitet.</p>	

Osim pobrojanih aparata i strojeva kod pojedinih uređaja, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za 2 godine rada, kao i svi uređaji, materijal, pribor, cevi, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje bude sposobno za normalan rad sa predviđenim kapacitetom, dalje, izrada plana postrojenja sa predmerima i proračunima postrojenja i osnovnim građevinskim nacrtom, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podacima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od madjarskih uljara istog sistema, i u novo podignutoj uljari, sve do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima, sa tehničkom dokumentacijom.

Specifikacija br. 106.

Pozicija br. 138.

Kompletan uredjaj za hidriranje ulja, kapaciteta 20 t suncokretovog ulja za 24 časa sa katalizatorom nikel formijatom i rezervom istog, sa proizvodnjom vodonika elektrolizom vode, sa agregatom za pretvaranje trofazne naizmjenične struje u jednosmislenu, sa elektromotorima sigurnim protiv eksplozija, u svemu istog sastava kao uredjaj za hidriranje u poziciji br. 137. poz. IV.

Osim pobrojanih aparata i strojeva pod stavkom IV. navedene *pozicije*, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za dve godine rada, kao i sav uredjaj, materijal, pribor, cevi, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje bude sposobno za normalan rad sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja sa predmerima i predračunima postrojenja i osnovnim građevinskim nacrtom, specifikacijama i tehničkim opisima i dokumentacijom, sa podacima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjem.

Potrošnja pare za preradu 1 kg sirovog ulja ca 0.3 kg pare.

Specifikacija br. 107.

Pozicija br. 139.

Postrojenje za konzerviranje voća i povrća

Kompletno postrojenje za konzerviranje voća i povrća, na bazi kontinuelnog rada, sa sopstve nom električnom centralom i kotlarnicom, se mehaničkom radionicom i hemijskim laboratorijumom.

Postrojenje omogućuje proizvodnju : marmelade, džemova, pekmeza, žele-a, sušenog voća i povrća, voća i povrća u obliku praha (putem mlevenja osušenog materijala i pulveriziranjem sokova voća i povrća), voćnih sokova hladnim i toplim putem, kandiranog voća, voćnih alkoholnih pića, konzervi u limenim kutijama i proizvodnju limenih kutija.

Postrojenje će biti sposobno za konzerviranje sledećim principima : sušenjem, hladjenjem, pasteriziranjem, steriliziranjem, filtriranjem, koncentrisanjem toplim putem, sušenjem u vakuumu i pulveriziranjem.

Postrojenje omogućuje prvenstveno konzerviranje sledećeg voća i povrća : kajsija, šljiva, jabuka malina i kupina, groždja, višanja i trešanja, šargarepe, kupusa, krompira, graška, boranije, paprike i luka. Dalje dolaze u obzir za konzerviranje : kruške, dinje i lubenice, bundeve, špargle itd.

Kapaciteti pojedinih uredjaja i njihov sastav :

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
	<i>I. Uredjaj za proizvodnju voćnih sokova hladnim putem, kapaciteta 5.000 lit za 24 časa sadrži sledeće strojeve i aparate:</i>	
1	Stroj za pranje voća, sa elektromotorom i priborom	1
2	Stroj za muljanje (mlevenje) voća, sa elektromotorom i priborom	1
3	Stroj za vadenje koštica kod višanja i sličnog koštičavog voća, sa elektromotorom i priborom	1
4	Kontinuelna šnek-presa za presovanje voća (alternativno : hidraulična presa)	1
5	Rezervoar za bistrenje sokova, kapaciteta 2.000 lit	3
6	Sajtz-filter presa za prethodnu grubu filtraciju (alternativno : separator tipa „Laval“ za separiranje voćnih sokova)	1
7	Filter presa za fino filtriranje	1
8	Sajtz-filter, sa pumpom i elektromotorom kompletan	1
9	Uredjaj za potapanje, četkanje i ispiranje boca, za odgovarajući kapacitet	1
10	Pločni paster, za pasterizaciju sokova	1
11	Rezervoar emajliran, zapremine 2.000 lit, zatvoren, za radni pritisak do 3 atm, sa armaturom (alternativno : sa unutrašnjom oblogom od nerdjajućeg želika)	3
12	Automatski uredjaj za sumporisanje boca	1
13	Uredjaj za punjenje boca	1
14	Uredjaj za zapušavanje boca (eventualno kombinovan sa uredjajem pod stavkom 13)	1
15	Uredjaj za steriliziranje punih boca	1
16	Strojevi za pranje, cedjenje, presovanje i vadenje koštica, moraju biti vezani sa potrebnim transportnim uredjajima.	

Red. br.	Naimenovanje	Komada
	II. Uredjaj za sušenje voća i povrća, kapaciteta 40 t sirovina za 24 časa sadrži sledeće strojeve i aparate:	
17	Stroj za pranje voća i povrća	1
18	Beskrajna traka za prebiranje voća i povrća	1
19	Automatski stroj za zaparivanje voća i povrća (blanširanje), modernog sistema	1
20	Stroj za vadenje kućica kod jabuka	1
21	Stroj za sečenje jabuka	1
22	Stroj za ljuštenje jabuka	1
23	Stroj za vadenje koštica kod koštičavog voća	1
24	Sušnica za sušenje voća i povrća „Schilde-Favorit“, kapaciteta 10.000 kg sirovina za 24 časa sposobnosti sušenja do 96—97 % suve supstance u gotovom produktu	4
25	Stroj za sečenje kupusa, kompletan	1
26	Stroj za ljuštenje krompira i šargarepe, kompletan	1
27	Stroj za sečenje šargarepe	1
28	Uredjaj za proizvodnju voća i povrća u obliku praha brašna (mlevenjem osušenog produkta), kapaciteta 1/10 od ukupnog, sa rezervoarom za gotove produkte, mlinom za mlevenje i strojem za pakovanje u celofan hartiju itd.	1
29	Stroj za briketiranje i presovanje sušenog nesamlevenog voća i povrća	1
	III. Postrojenje za koncentrisanje sokova voća i povrća (groždja, jabuka, paradajza, paprike i slično), sa uređajima za proizvodnju džemova, marmelada, želea, kandiranog voća, pulveriziranih sokova i voćnih alkoholnih pića	
	Uredjaj za koncentrisanje sokova, kapaciteta 100.000 kg sirovina/24 časa, računato na paradajz, sa uređajima za konzerviranje paprike oko 2 vagona za 24 časa i jabuka oko 3.5 vagona za 24 časa, računato takođe na sirovine. Koncentrisanje sokova u vakuum aparatima i strojevima za pulveriziranje od 5 % do 97 % suve supstance u gotovom produktu.	
	Sastav postrojenja :	
30	Transportna sortirans traka 600 mm širine, odstojanje osovine približno 6 m	1
31	Stroj za pranje paradajza, za pretpranje i naknadno pranje, sa elektromotorom i priborom	1
32	Stroj za gnječenje paradajza — pasir mašina, kapaciteta oko 5.000 kg za 1 čas	1
33	Rezervoar za sakupljanje paradajza od crvenog bakarnog lima, cilindričnog oblika	1
34	Pumpa za sirovi sok paradajza 6.000 kg/čas	1
35	Pregrejač sa pokretnim cevima, za zagrevanje oko 5.000 lit. soka paradajza sa 15° na 70°/čas, sa elektromotorom i priborom	1
36	Stroj za predpasiranje, s klinastim remenom, sa elektromotorom i priborom	2
37	Isto, za naknadno pasiranje, sa elektromotorom i priborom sa klinastim remenom	1
38	Kazan za kuvanje sa duplim zidovima, sa radnim pritiskom 3 atm. od crvenog bakra, zapremine oko 1.000 lit.	2
39	Rezervoar u četvrtastom obliku, od kovanog gvoždja, obložen sa crvenim bakrom iznutra, približne zapremine oko 20 HL.	1
40	Brzostrujni pregrejač paradajza (cevasti), sa radnim pritiskom od 1 atm., sa ogrevnom površinom oko 26 m ² , čiji su delovi, koji se dodiruju sa paradajzom, od crvenog bakra. Pregrejač može zagrejati za 1 čas oko 6.000 kg soka od paradajza, od 15° C na 75° C	1
41	Kompletan uređaj za pretkoncentrisavanje paradajza (Doubleffet) koji se sastoji iz dva komada vakuum otparivača sa sistemom plamenih cevi, sa odgovarajućim uređajem za hvatanje pene, izradjen od crvenog bakra	1
42	Vakuum sud za ispuštanje, od crvenog bakra, u obliku konusa, zapremine oko 1.200 lit	2

Red. br.	Naimenovanje	Komada
43	Vakuu lopta, sa korisnom zapreminom oko 1.200 lit, za isparivanje vode oko 1.000 lit/čas za radni pritisak od 3 atm. za vakuum od 70 do 72 cm živinog stuba, sa elektromotom i priborom	2
44	Parna pumpa za paradajz — ista kao pod stavkom 5	1
45	Automatski sterilizator tipa „Tito Mancini“, sa aparatom za pretakanje u ležećem položaju, unutrašnji plašt izradjen od bakarnog crvenog lima, sa elektromotorom i priborom, kompletan	2
46	Otvorena kada za naknadno steriliziranje, od kovanog gvoždja, s priborom	5
47	Korpa za kade za steriliziranje pod stavkom 18	14
48	Pokretna mačka za dizanje, sa opterećenjem od 1 t	1
49	Aparat za redukciju pare za 0,27 atm. za aparat za predkoncentrisanje	1
50	Isto, za 3 atm. za vakuum lopte	1
51	Barometrijski kondenzator	1
52	Vakuu pumpa sa klipom, za evakuiranje, za pogon kajišem, sa elektromotorom	1
53	Bojler za toplu vodu, sa pripadajućim priključcima	1
54	Rezervoar za toplu vodu, varen, sa poklopcem i otvorom za ulazjenje, sa potrebnim priključcima	1
55	Isto, za hladnu vodu bez poklopca	1
56	Rezervoar za kondenzovanu vodu, varen, s potrebnim priključcima i pokazivačem stanja vode	1
<i>Dopunski uređaj za konzerviranje jabuka:</i>		
57	Mašina za pranje jabuka	1
58	Dizalica za jabuke (elevatorski), kompletna sa oklopom	1
59	Stroj za sečenje jabuka	1
60	Kontinuelan aparat za kuvanje jabuka, za radni pritisak od 2 atm. sa elektromotorom i priborom	1
61	Pasir mašina za jabuke, sa elektromotorom i priborom i rezervnim sitom	1
62	Rezervoar za jabučnu kašu, iz bakra, s pogonskim uređajem, kompletan	1
63	Parna pumpa za jabučnu kašu, za okrugli loptasti vakuum aparat, ogrevne površine oko 4—5 m ²	2
64	Vakuu sud za ispuštanje, od bakra, odgovarajućeg kapaciteta	1
65	Dopunski uređaj (sa korišćenjem aparata i strojeva iz postojeće instalacije za sokove voća i povrća), za konzerviranje paprike, kapaciteta oko 2 vagona sirovina 24 časa	—
66	Kompletan uređaj za proizvodnju džemova kapaciteta oko 3.000 kg/24 časa. Kazani za kuvanje sa duplim zidovima, iz bakra ili nerđajućeg čelika, za radni pritisak 3 atm., na gvozdenu postolju	—
67	Kompletan uređaj za proizvodnju kandiranog voća, kapaciteta 1.200 kg/10 časova. Kazani za kuvanje od bakra ili nerđajućeg čelika, za radni pritisak 3 atm., sa potrebnim stativima za rezervoare za sokove i rezervoarima. Kandir-stelaže treba isporučiti za upola veći kapacitet od predviđenog	—
68	Kompletan uređaj za pulveriziranje sokova voća i povrća, kapaciteta 2.000 do 3.000 kg/časa sa „Lurgijevimi“ ciklon mašinama za pulveriziranje („Lurgi-Ziklon-Trockner“ kao kod firme „Ocean“ kod Budimpešte) i mašinama na valjke („Trocknerwalzmaschinen“) kao kod firme „Plater u Kečkemetu), sposobnosti sušenja, obeju vrsti mašina, do 99 % suve supstance, sa rezervoarima za gotovu robu i uređajem za pakovanje	—
69	Kompletan uređaj za proizvodnju voćnih alkoholnih pića (voćnih vina, likera i slično), kapaciteta 1.000 lit/24 časa, sa aparaturom za vakuum destilaciju	—

Red. br.	Naimenovanje	Komada
	IV. <i>Kompletan uredjaj za proizvodnju konzervi u limenim kutijama, kapaciteta 10.000 kg/24 čas, sa uredjajem za proizvodnju limenih kutija.</i>	
	Uredjaj treba da sadrži, pored aparata za spravljenje sirupa, sterilizaciju kutija i hlađenje itd. i potrebne mašine za zatvaranje kutija kao i mašine za izradu kutija i to : brza okrugla mašina za savijanje („Schnellrundmaschine“); aparati za letovanje; mašine za obrublivanje („Langsfalz-Abkantmaschine“); mašina za pričvršćivanje uzdužnih sastava na kutiji („Rohrfalzzudrücke Maschine“); mašine za sečenje i porublivanje ivica „Dosenabschneider und Bördelmaschine“); automatska dupla mašina za porublivanja ivica („Automatisch-Doppelbördelmaschine“); sa potrebnim alatom za kutije raznih veličina.	—
	Aparati i strojevi kod svih uredjaja moraju biti sa zasebnim pogonom kao i strojevi za izradu kutija t.j. snabdeveni zasebnim elektromotorima, osim slučajeva, u kojima to nije moguće	—
	V. <i>Mehanička radionica za opravke fabričkih postrojenja</i>	—
	VI. <i>Pogonski laboratorijum za kontrolu proizvodnje, sa miniturnim aparatima za praktične opite i usušavanje</i>	—
	VII. <i>Uredjaj za proizvodnju drvene ambalaže, sa uredjajima za sumporisanje i parafiniranje buradi.</i>	—
	VIII. <i>Potrebni rezervoari za lagerovanja sirovina i gotove robe iz odgovarajućeg materijala</i>	—
	IX. <i>Kompletna električna centrala i kotlarnica, sa ložistem za sitan ugalj — lignit i aparaturom za prečišćavanje vode.</i>	—

Osim pobrojanih aparata i strojeva kod pojedinih uredjaja, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za dve godine rada, kao i svi uredjaji, materijal, pribor, cevi, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje bude sposobno za normalan rad sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja sa predmerima i predračunima postrojenja i osnovnim građevinskim nacrtom, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podacima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od mađarskih fabrika konzervi i u novo podignutoj, sve do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima, sa tehničkom dokumentacijom.

Specifikacija br. 108.

Pozicija br. 140.

Postrojenje za parnu pekaru kapaciteta 50 t hleba i 4 t peciva i testenina za 24 časa

Kompletno postrojenje za parnu pekaru, kapaciteta 50 t hleba, 3 t raznih testenina i 1 t peciva za 24 časa, sa instalacijom za pripremu krompira, kapaciteta 12 t/16 čas., sve u konstrukciji za kontinuelan rad. Postrojenje sadrži sledeće strojeve i aparate :

Red. br.	Naimenovanje	Komada
1	Transporter, oblika lifta, za prenos brašna u džakovima u metalnoj konstrukciji, za vertikalne prenose	2
2	Transporter za prenos brašna u džakovima, pokretan, za horizontalan i kos prenos, za visinu od 3 m, u metalnoj konstrukciji	3
3	Kompletna garnitura za mešanje i sejanje brašna, sa odgovarajućim silosima i automatskim vagama, sa levcima za merenje do 50 kg	2
4	Stroj za isprašivanje džakova	2

Red. br.	Naimenovanje	Komada
5	Stroj za mešenje testa (gnjetalica), sa ugradjenim elektromotorom, sa potrebnim kazanima za testo, zapremine oko 600 kg svaki	4
6	Automatski stroj za merenje testa u komade do 2 kg težine, kapaciteta 2000 kom. od po 2 kg težine/čas	3
7	Automatski stroj za zaobljavanje isećenog i izmerenog testa, kapaciteta 2000 kom/čas	3
8	Stroj za pravljenje vekni, kapaciteta kao stroj pod stavkom 7	3
9	Transportna-pokretna kisaona, za daske sa hlebovima, za automatske peći	2
10	Kompletna automatska peć za pečenje hleba i peciva, sa parnim zagrevanjem („Perkins“ cevi), kapaciteta 26 t hleba i peciva za 16 časova (ne sa patosom za izvlačenje), sa 6 komada pirometara	2
11	Transporter za pečen hleb, za automatsku peć	2
12	Kompletna uredjaj za kuvanje, čišćenje i gnječenje krompira, kapaciteta 12.000/16 čas	1
13	Aparat za grejanje vode za testo, sa električnim grejanjem, sa uredjajem za merenje vode i termometrom za merenje temperature iste (termostat), radne zapremine 250 do 300 lit	5
14	Automatska vaga za registraciju za mešano testo, sposobnosti merenja do 1000 kg	3
15	Aparatura za kondenzovanje alkoholnih para iz peći	2
16	Kompletna uredjaj za proizvodnju peciva, kapaciteta 1 t/8 čas., sa aparatom za sečenje, mešanje, merenje, formiranje i sa kolicima za plehove	1
17	Kompletna uredjaj za proizvodnju testenina, cevastog i pljosnatog oblika, kapaciteta 3 t/16 časova, sa odgovarajućim sušnicama i ostalim priborom	1
18	Laboratorijski uredjaj za ispitivanje testa i brašna i ostalog materijala koji dolazi u obzir, sa farinografom, ekstenzografom i ostalim priborom	1

Osim pobrojanih aparata i strojeva, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi, kao i sav uredjaj, materijal, pribor, cevi, šalteri, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje bude sposobno za normalan pogon sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja, sa osnovnim građevinskim nacrtom, predmerima i predračunima postrojenja, tehničkim opisima i specifikacijama sa podacima o potrošnji struje i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćeg osoblja, do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima.

Specifikacija br. 109.

Pozicija br. 141.

Konzumna mlekaru

a) kapaciteta 5.000 lit/24 časa

Kompletno postrojenje za konzumnu mlekaru, kapaciteta 5000 lit/24 časa, sa uredjajima za preradu viškova, sa odgovarajućim sabirnim stanicama za mleko i odgovarajućim brojem kanti za mleko.

Postrojenje se sastoji iz sledećih uredjaja i sabirnih stanica :

Red. br.	Naimenovanje	Komada
1	Vaga za primanje mleka, nosivosti 250 kg.	1
2	Rezervoar za sveže mleko, iz aluminijuma, zapremine 500 lit	1
3	Pločni paster, kompletan, sa sledećim odelenjima : 2 odeljenja za regenerativno grejanje, odeljenje za trajnu pasterizaciju, odeljenje za hlađenje vodom i slanicom, s potrebnim pumpama za cirkulaciju slanice, hladne i vruće vode, sa aparatom za pripremu vruće vode i aparatom za automatsku regulaciju i registraciju temperature pasterizacije, kapaciteta 1500 lit/čas	1
4	Kotlovni paster, jednostavnog ili regenerativnog sistema, kao rezerva za paster pod stavkom 3, kapaciteta 1500 lit/čas	1
5	Centrifugalna pumpa za sveže mleko, za aparate pod stavkama 3. i 4.	1

Red. br.	Naimenovanje	Komada
6	Rebrasti hladnjak, za hladnjenje mleka vodom i slanicom, za aparate pod stavkama 3. i 4.	1
7	Centrifugalna pumpa za hladno mleko, odgovarajućeg kapaciteta za hladnjak pod stavkom 6	1
8	Separator za čišćenje mleka, hermetički zatvorenog sistema, kapaciteta 1500 lit/čas	2
9	Rezervoar iz aluminijuma (ili tank), za hladjeno mleko, izolovan, sa spoljnim oklopom, sa mešalicom i slavinama, sa armaturom, zapremine 2000 lit.	2
10	Sprava za izdavanje mleka u kantama od 25, 30 i 40 lit, baždarena	2
11	Automatski stroj za punjenja mleka u boce od $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ i 1 lit, kapaciteta 500 komada boca/čas	1
12	Stroj za zatvaranje boca, sa alu-zatvaračima, ili plutanim umetcima, kapaciteta 500 komada boca/čas	1
13	Sprava za četkanje i ispiranje boca, kapaciteta 500 boca/čas	1
14	Sprava za ispiranje kanti za mleko vodom i parom	1
15	Sprava za otkapljivanje kanti, za 8—12 komada	1
16	Aparat za pranje pločnog pastera lužinom, kompletan, sa pumpom i priključnim cevima	1
17	Alfa separator, hermetički zatvorenog sistema, kapaciteta 1.500 lit/čas	2
18	Paster, za pasterizaciju kajmaka na temperaturi 90°C, kapaciteta 1.200 lit/čas	1
19	Pumpa za kajmak, za separator pod stavkom 17	1
20	Hladnjak za kajmak, za hladjenje vodom i slanicom, za aparat pod stavkom 11	1
21	Paster kotlovnog sistema, za obrano mleko, kapaciteta 1.300 lit/čas	1
22	Hladnjak za obrano mleko, za hladjenje vodom i slanicom	1
23	Pumpa za obrano mleko za hladnjak pod stavkom 22	1
24	Rezervoar iz aluminijuma za obrano mleko, izolovan, zapremine 2.000 lit	1
25	Specijalna slavina za punjenje kanti mlekom, bez penušanje	2
26	Aparat za sazrevanje kajmaka, sa dvostrukim zidom za cirkulaciju vode i slanice, sa mešalicom i poklopcem, sadržine 500 lit	1
27	Aparat za proizvodnju maslaca, sa dva para valjaka iz teak drveta, ili mahagonije, zapremine 800 lit, sa posudom za mlaćenicu	1
28	Stroj za formiranje maslaca u komade od $\frac{1}{4}$ kg, kapaciteta oko 70 kg/čas	1
29	Sprava za pripremu kulture, sa dva cilindra, zapremine 20 lit svaki, iz nehrđajućeg čelika, ili aluminijuma, izolovan	1
30	Termostat orman, sa automatskim električnim održavanjem temperature, za spravu pod stavkom 29	—
31	Kompletan materijal za izoliranje (vrata) za uređaje pod stavkama 42	—
32	Decimalna vaga za maslac	—
33	Kazan za sirenje, sferičnog oblika, sa dvostrukim zidom i mehaničkom mešalicom, sadržine 600 lit	1
34	Kada za sirenje, sa dvostrukim zidovima, pokretna na točkovima, zapremine 200 lit	1
35	Zidna presa za ajdamer sir za oblik salame i kobasice	1
36	Zidna presa za trapist sir	2
37	Alat : a) harfa za sečenje sira b) lomljač za sečenje sira c) trnjača za drobljenje sira d) kalup za ajdamer sir — oblik salame e) Kalup za trapist sir f) Sirarsko cedilo od lana odgovarajuće veličine	3 3 3 36 50 10
38	Termostat orman za pripremu jogurta, za 200 boca, sa automatskim regulisanjem temperature iznad i ispod nule	1
39	Uredjaj za hladjenje, sa amonijačnim kompresorom od 10.000 Cal/čas, isparavanje pri —10° C, voda za hladjenje 15°—18° C	1
40	Rezervni kompresor, istog kapaciteta, kao pod stavkom 39	1
41	Refrizerator za hladnu slanicu, sa cevima za isparavanje amoniaka, sa mešalicom i filtrom, sadržine 3 m ³	1

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
42	Sistem za hladjenje prostora za maslac, sir i mleko (veličine prostora : 3 × 3 m; 4 × 4 m; 4 × 4 m) sa pumpom, ventilatorom i uređajem za održavanje konstantne temperature	3
43	Kompletna kotlarnica odgovarajućeg kapaciteta, sa ložištem za sitan ugalj — lignit i drvo.	1
44	Kompletna uređaj za pripremu mlake i vruće vode, odgovarajućeg kapaciteta.	1
45	Pumpa za hladnu vodu, kapaciteta 6 m ³ /čas, visima dizanje 20 m, sa elektromotorom zatvorene konstrukcije i priborom	2
46	Kompletna laboratorijski za fizičko-hemijska i bakteriološka ispitivanja	—
47	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.000 lit/24 časa, sa kompresorskim hladjenjem, bez pastera, sa preradom viškova	2
48	Kante za mleko iz aluminioma, sa hermetičkim poklopcem, zapremine 25 lit	700

Aparati i strojevi u svima uređajima, moraju biti sa zasebnim pogonom t. j. snabdeveni zasebnim elektromotorima.

Osim pobrojanih aparata i strojeva, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi godinu dana rada, kao i sav uređaj, materijal, pribor, cevi, šalteri, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu tako, da celo postrojenje (i postrojenja sabirnih stanica) bude sposobno za normalan pogon sa predviđenim kapacitetom : dalje, izrada plana postrojenja sa osnovnim građevinskim nacrtom, predmerima i predračunima postrojenja, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podatcima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voćstvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od glavnih madjarskih mlekaru, kao i u novoj podignutoj mlekaru, sve do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima, sa tehničkom dokumentacijom.

Specifikacija br. 110.

Pozicija br. 141.

Postrojenje za konzumnu mlekaru

b) Kapaciteta 20.000 lit/24 časa

I. Kompletno postrojenje za konzumnu mlekaru, kapaciteta 20.000 lit/24 časa sa uređajem za preradu viškova, sa odgovarajućim sabirnim stanicama za mleko raznih tipova i kapaciteta i odgovarajućim brojem kanti za mleko.

Mlekaru se sastoji iz sledećih uređaja i sabirnih stanica :

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
<i>a) primanje mleka</i>		
1	Vaga za primanje mleka, nosivosti 250 kg.	1
2	Rezervoar za sveže mleko iz aluminioma zadržine 500 lit	2
3	Sprava za otkapljivanje za 12 kanti.	1
4	Sprava za isparavanje kanti	2
<i>b) pasterizacija i hladjenje konzumnog mleka</i>		
5	Rezervoar za sveže mleko, iz aluminioma, zapremine 2.000 lit	2
6	Pločni pasterizator, za predgrevanje prvog stepena, pasterizaciju, predgrevanje drugog stepena, hladjenje vodom, hladjenje slanicom, sa centrifugalnom pumpom za cirkulaciju vruće vode za pasterizaciju, kao i za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom, sa spravom za automatsku registraciju temperature pasterizacije i spravom za pripremu vruće vode, kapaciteta 2.000 lit/čas.	2
7	Centrifugalna pumpa za sveže mleko, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	3

Red. br.	Naimenovanje	Komada
8	Rezervoar za rashladjeno mleko (ili tank), sa spoljnim oklopom, izoliran, sa slavinama i mešalicom, sa elektromotorom i priborom, zapremine 3.000 lit	3
9	Sprava za čišćenje pločnog pastera cirkulacijom lužine, kompletan sa pumpom i priključnim cevima	1
10	Centrifuga za čišćenje mleka, sa elektromotorom i priborom, zatvorenog sistema, kapaciteta 2.000 lit/čas	3
c) izdavanje mleka		
11	Sprava za odmeravanje i sipanje mleka u kante od 25, 30 i 40 lit, baždarena	3
12	Stroj za punjenje mleka u boce od 1 i ½ lit, kombinovan sa uređajem za zatvaranje boca (zapušačima od kartona ili kapičama od aluminiroma), sa transporterom između oba uređaja, sa elektromotorom i priborom kapaciteta oko 1.500 boca/čas	1
13	Vaga za izdavanje obranog mleka u kantama (Bismar vaga)	1
14	Specialna slavina za punjenje kanti bez pene, sa pripadajućim gumenim crevom	2
15	Sprava za pranje i četkanje boca, za ručni pogon, kapaciteta 800 boca/čas	1
d) prerada mleka u maslac		
16	Pločni paster za pasterezaciju obranog mleka i kajmaka i hladjenje kajmaka, sastavljen od odeljenja za regenerativno grejanje svežog mleka, za pastoziraciju kajmaka parom, za hladjenje kajmaka vodom i slanicom, sa pripadajućom pumpom za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom kapaciteta 1.500 lit/čas	1
17	Hladnjak za obrano mleko, za hladjenje vodom i slanicom, kapaciteta 1.500 lit/čas	1
18	Centrifugalna pumpa za obrano mleko, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 1.500 lit/čas	1
19	Rezervoar za obrano mleko, iz aluminiroma, zapremine 2.000 lit	2
20	Vaga za izdavanje mleka (Bismar vaga)	1
21	Alfa separator za obiranje mleka, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, sa tahometrom, hermetički zatvorenog sistema, za aparat pod stavkom 16, kapaciteta 1.500 lit/čas	2
22	Aparat za sazrevanje kajmaka, ležeći, izoliran, sa poklopcem iz aluminiroma, sa mešalicom, za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom, zapremine 800 lit	2
23	Aparat za proizvodnju maslaca, sa bačvom iz teak drveta, sa 2—3 para valjaka iz mahagonije, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, zapremine 1.200 lit	1
24	Sprava za pripremanje kulture, za grejanje parom, izolovana, sa „Nirosta“ kantama, odgovarajuće veličine, sa potrebnom armaturom, kompletna	1
25	Termostat orman za spravu pod stavkom 24	1
26	Posuda za mlaćenicu, za aparat za proizvodnju maslaca	1
27	Centrifugalna pumpa za mlaćenicu, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	1
28	Stroj za izradu maslaca u kalupima od 100 i 250 gr, kapaciteta 1.000 paketa/čas	1
e) uređaj za izradu sireva		
29	Kotao za usiravanje, sveričnog oblika (švajcarski), iz kalajisanog bakra, ili nehrđajućeg čeličnog lima, ugrađen u hrastovu bačvu, sa armaturom za grejanje parom i mešalicom za električni pogon sadržine 800 lit	2
30	Presa za sir do 30 cm Ø, gvozdена vertikalna, sa više etaža	3
31	Centrifugalna pumpa za surutku, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	1
32	Alat :	
	a) harfa	2
	b) lomača	2

Red. br.	Naimenovanje	Komada
	<i>f)</i> uređaj za pripremu jogurta	
33	Termostat orman, drveni, iznutra od pocinkovanog lima, sa aparaturom za automatsko električno grejanje kapaciteta 300 boca	1
	<i>g)</i> vodovi za mleko	
34	Potrebne „Nirosta“ cevi i armature, za mleko po stavkama <i>b)</i> i <i>c)</i>	—
35	Potrebne aluminijske cevi i armature za mleko pod stavkom <i>d)</i>	—
	<i>h)</i> uređaj za hladjenje	
36	Amonijačni kompresor sa kondenzaotorom i elektromotorom sa priborom za pogon klinastim remenom, sa stanicom za kontrolu i regulisanjem, sa priborom za punjenje i armaturoni, kapaciteta 25000 Cal. pri —10° C	2
37	Refrizerator za hladnu slanicu iz željeza, sa cevima za isparavanje amonijaka, mešalicom i filtrom, sa potrebnom količinom „reinhartina“, kompletan, zapremine 8 m ³	1
38	Čelija za led od 12 kg	40
39	Izolacija za uređaj pod stavkom 37, sa pločom od plute	—
40	Automatski uređaj za održavanje konstantne temperature kod uređaja pod stavkom 37, sa osiguranjem pogona	1
41	Sistem za cirkulaciju slanice u prostorijama spremišta za maslac, sir i mleko (50 m ³ svaki prostor).	3
42	Centrifugalna pumpa za cirkulaciju slanice medju uređajima pod stavkama 37 i 41, sa ugradjenim elektromotorom i priborom.	3
43	Električni uređaj za automatsko održavanje konstantne temperature u spremištima navedenim u stavci 41.	3
44	Centrifugalna pumpa za cirkulaciju slanice, za uređaj pod stavkom 17, odgovarajućeg kapaciteta	1
45	Izolirana vrata za spremišta pod stavkom 41.	3
46	Izoliran drveni zid, sa ugradjenim ventilatorom za uređaj pod stavkom 41	3
47	Potrebni vodovi za cirkulaciju slanice, izolirani sa šoljicom od plute	—
	<i>i)</i> uređaj kotlarnice sa uređajima za pripremu mlake i vruće vode	
48	Parni kotao, ležeći, uzidan, sa kompletnom grubom i finom armaturom i priborom, za loženje lignitom i drugim slabijim ugljevima kao i drvetom, 20 m ² ogrevne površine 7—8 atm	2
49	Pumpa za napajanje parnih kotlova, kapaciteta 1 ½ m ³ /čas	2
50	Rezervoar za sakupljanje kondenzata, izolovan, sa poklopcem, sa spravom za zagrevanje parom, sadržine 1000 lit	1
51	Hidrofor za mlaku vodu, sa pumpom i ugradjenim elektromotorom, sa priborom, sa jednom rezervnom pumpom, kapaciteta 10 m ³ /čas	1
52	Bojler za vruću vodu (cca 80° C), protivstrujnog delovanja, za grejanje vode parom, kapaciteta 5 m ³ /čas	1
53	Razdeljivač pare, sa kompletnom armaturom, izolovan	1
54	Pumpa za hladnu vodu, kapaciteta 10 m ³ /čas, visina dizanja 20 m, sa elektromotorom i priborom, zatvorene konstrukcije	2
55	Kompletan laboratorijski uređaj za fizičko-hemijska i bakteriološka ispitivanja	1
	<i>j)</i> sabirne stanice za mleko	
56	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 500 lit/24 časa, bez pasterizacije, za hladjenje bunarskonu vodom, za ručni pogon, sa pre-radom viškova	6
57	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.000 lit/24 čas, bez pasterizacije, sa konpresorskim hladjenjem, za električni pogon, sa preradom viškova	4

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
58	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 2.000 lit/24 čas, sa pastemizacijom i kompresorskim hladjenjem, kotlarnicom i preradom viškova	5
59	Kante za mleko iz aluminijuma, sa hermetičkim poklopcem, zapremine 25 lit	3.000

Svi aparati i strojevi u svima uredjajima, moraju biti sa zasebnim pogonom t. j. snabdeveni zasebnim elektromotorima.

Osim pobrojanih aparata i strojeva kod pojedinih uredjaja, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za dve godine rada, kao i sav uredjaj, materijal, pribor, cevi, šalteri, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje (i postrojenja sabirnih stanica) bude sposobno za normalan pogon sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja sa osnovnim građevinskim nacrtom (na osnovu koga će jugoslovenski stručnjaci izraditi detaljne građevinske planove), predmerima i proračunima postrojenja, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podacima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od glavnih madjarskih mlekaru i u novo podignutoj inlekari, sve do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju, i rukovanje postrojenjima.

Postrojenja za konzumnu mlekaru
kapaciteta 20.000 lit/24 časa

II. Kompletno postrojenje za konzumnu mlekaru, kapaciteta 20.000 lit/24 časa, u svemu isto kao postrojenje za mlekaru pod I, sa istim brojem kanti za mleko i uslovima za isporuku sa sledećim sabirnim stanicama :

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
1	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 500 lit/24 časa, bez pastemizacije, hladjenje bunarskom vodom, za ručni pogon, sa preradom viškova	5
2	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.000 lit/časa, bez pastemizacije, sa kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova	5
3	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 5.000 lit/24 časa, sa pastemizacijom i kompresorskim hladjenjem, kotlarnicom sa preradom viškova	2

Specifikacija br. 111.

Postrojenje za konzumnu mlekaru
c) kapaciteta 30.000 lit/čas

Pozicija br. 141.

I. Kompletno postrojenje za konzumnu mlekaru, kapaciteta 30.000 lit/24 časa, sa uredjajem za preradu viškova, odgovarajućim sabirnim stanicama za mleko, raznih tipova i kapaciteta i odgovarajućim borjem kanti za mleko.

Mlekaru se sastoji iz sledećih uredjaja i sabirnih stanica :

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
<i>a) primanje mleka</i>		
1	Transporter za primanje za mleko	1
2	Vaga za primanje mleka, nosivosti 250 kg	2
3	Rezervoar za sveže mleko, iz aluminijuma, sadržine 500 lit	2
4	Uredjaj za pranje kanti toplom vodom, lužinom i vrućom vodom, za sušenje kanti, sa transporterom za kante, sa pumpama za kante, sa pumpama za cirkulaciju lužine i vode, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 400 kanti/čas	1
5	Transporter za oprane kante	1

Red. br.	Naimenovanje	Komada
b) pasterizacija i hladjenje konzumnog mleka		
6	Rezervoar za sveže mleko, iz aluminijuma, zapremine 2.000 lit	2
7	Pločni pasterizator, za predgrevanje 1 stepena, pasterizaciju, pregrevanje 2-og stepena, hladjenje vodom, hladjenje slanicom, sa centrifugalnom pumpom za cirkulaciju vruće vode za pasterizaciju, kao i za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom, sa spravom za automatsku registraciju temperature pasterizacije i spravom za pripremu vruće vode, kapaciteta 3.000 lit/čas	2
8	Centrifugalna pumpa za sveže mleko, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 3.000 lit/čas	3
9	Rezervoar za rashladjeno mleko (ili tank), izoliran, sa spolnjim okloпом, slavinama i mešalicom, sa elektromotorom i priborom zapremine 5.000 lit/alternativno : zapremine 3.000 lit 5 komada)	3
10	Sprava za čišćenje pločnog pastera cirkulacijom lužine, kompletan sa pumpom i priključnim cevima	1
11	Centrifuga za čišćenje mleka, sa elektromotorom i priborom, zatvorenog sistema, kapaciteta 3.000 lit/čas	3
c) izdavanje mleka		
12	Sprava za odmeravanje i sipanje mleka u kante od 25, 30 i 40 lit, baždarena	3
13	Stroj za punjenje mleka u boce od 1 i ½ lit, kombinovan sa uređajem za zatvaranje boca (zapušačima od kartona ili kapičama od aluminijuma), sa transporterom između oba uređaja, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 1.500 do 2.000 boca/čas	1
14	Vaga za izdavanje obranog mleka u kantama (Bismar vaga)	2
15	Specijalna slavina za punjenje kanti bez pene, sa gumenim crevom	3
d) prerada mleka u maslac		
16	Pločni paster za pasterizaciju obranog mleka i kajmaka sastavljen od odeljenja za regenerativno grejanje svežeg mleka, za pasterizaciju kajmaka parom, za hladjenje kajmaka vodom i slanicom, sa pripadajućom pumpom za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	2
17	Hladnjak za obrano mleko, za hladjenje vodom i slanicom, kapaciteta 3.000 lit/čas	1
18	Centrifugalna pumpa za obrano mleko, sa elektromotorom i priborom, kapaciteta 3.000 lit/čas	1
19	Rezervoar za obrano mleko iz aluminijuma, zapremine 3.000 lit	2
20	Vaga za izdavanje mleka u kantama (Bismar vaga)	1
21	Alfa separator za obiranje mleka, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, sa tahometrom, hermetički zatvorenog sistema, za aparat pod stavkom 16, kapaciteta 3.000 lit/čas	2
22	Aparat za sazrevanje kajmaka, ležeći, izoliran, sa poklopcem iz aluminijuma, sa mešalicom za cirkulaciju slanice, sa elektromotorom i priborom, zapremine 800 lit	2
23	Aparat za proizvodnju maslaca, sa bačvom iz teak drveta, sa dva do tri para valjaka iz mahagonije, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, sadržine 1.200 lit	2
24	Sprava za pripremanje kulture, za grejanje parom, izolovan, sa „Nirost“-a kantama, odgovarajuće veličine, sa potrebnom armaturom, kompletan	1
25	Termostat orman za spravu pod stavkom 24.	1
26	Posuda za mlaćenicu, za aparat za proizvodnju maslaca	2
27	Centrifugalna pumpa za mlaćenicu, sa ugrađenim elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	1
28	Stroj za izradu maslaca u kalupima od 100 i 250 gr, kapaciteta 1.000 paketa/čas	1

Red. br.	Naimenovanje	Komada
	e) uređaj za izradu sireva	
29	Kotao za usirivanje, sferičnog oblika (švajcarski), ugradjen u hrastovu bačvu, sa armaturom za grejanje parom i mešalicom, za električni pogon, sadržine 1.000 lit	2
30	Presa za sir do 30 cm prečnika, gvozdена, vertikalna, sa više etaža	3
31	Centrifugalna pumpa sa surutku, sa ugradjenim elektromotorom i priborom, kapaciteta 2.000 lit/čas	1
32	Alat :	
	a) harfe	3
	b) lomače.	2
	f) uređaj za pripremu jogurta	
33	Termostat orman, drveni, iznutra od pocinkovanog lima, sa aparaturom za automatsko električno grejanje, kapaciteta 300 do 400 boca	1
	g) vodovi za mleko	
34	Potrebne „Nirosta“ cevi i armature za mleko pod stavkama b) i c)	—
35	Potrebne aluminijske cevi i armature za mleko pod stavkom d)	—
36	Stroj za pranje boca i četkanje, cirkulacijom lužine i vode, sa pripadajućom pumpom i elektromotorom, sa priborom, kapaciteta 1.000 do 2.000 boca/čas	2
37	Transporter za prazne i oprane boce i transporter za sanduke sa praznim bocama	2
	h) uređaj za hladjenje	
38	Amoniačni kompresor sa kondenzatorom, i elektromotorom sa priborom, za pogon klinastim remenom, sa stanicom za kontrolu i regulisanje, sa priborom za punjenje i armaturom, kapaciteta 40.000 Cal/čas pri -10° C	2
39	Refrizerator za hladnu slanicu, iz željeza, sa cevima za isparavanje amoniaka, mešalicom i filtrom, sa potrebnom količinom „rajnhartina“, sadržine 10 m ³	1
40	Čelija za led od 12 kg	50
41	Izolacija za uređaj pod stavkom 39, sa pločom od plute	—
42	Automatski uređaj za održavanje konstantne temperature, kod uređaja pod stavkom 39, sa osiguranjem pogona	1
43	Sistem za cirkulaciju slanice u prostorijama spremišta za maslac, sir i mleko (50 m ³ zapremine svaki prostor)	3
44	Centrifugalna pumpa za cirkulaciju slanice medju uređajima pod stavkama 39 i 43, sa ugradjenim elektromotorom i priborom	3
45	Električni uređaj za automatsko održavanje konstantne temperature u spremištima navedenim u stavci 43	3
46	Centrifugalna pumpa za cirkulaciju slanice za uređaj pod stavkom 17, kapaciteta 9.000 lit/čas	1
47	Izolirana vrata za spremišta pod stavkom 43.	3
48	Izoliran drveni zid sa ugradjenim ventilatorom za uređaj pod stavkom 43	3
49	Potrebni vodovodi za cirkulaciju slanice, izolirani sa šoljicama od plute	—
	i) uređaj kotlarnice i uređaj za pripremu mlake i vruće vode	
50	Parni kotao, ležeći, uzidan, sa kompletnom grubom i finom armaturom i priborom, za loženje lignitom i drugim slabijim ugljevima, 35 m ² ogradne površine, 7 do 8 atm.	2
51	Pumpa za napajanje parnih kotlova, kapaciteta 2.000 lit/čas	2
52	Rezervoar za sakupljanje kondenzata, izoliran, sa poklopcem, sa spravom za zagrevanje parom, sadržine 1.000 lit.	1

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
53	Hidrofor za mlaku vodu, sa pumpom i ugradjenim elektromotorom sa priborom, sa jednom rezervnom pumpom, kapaciteta 10 m ³ /čas	2
54	Bojler za vruću vodu (cca 80° C), protivstrujnog delovanja, za grejanje vode parom, kapaciteta 5 m ³ /čas	1
55	Razdeljivač pare, sa kompletnom armaturom, izolovan	1
56	Pumpa za hladnu vodu, kapaciteta 15 m ³ /čas, visina dizanja 20 m, sa elektromotorom zatvorene konstrukcije i priborom	2
57	Kompletan laboratorijski uređaj za fizičko-hemijska i bakteriološka ispitivanja	1
	<i>j) sabirne stanice za mleko</i>	
58	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.000 lit/čas, za ručni pogon, hladjenje bunarskom vodom, sa preradom viškova	8
59	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.000 lit/24 časa, za kompresorskim hladjenjem, bez pastera, sa preradom viškova	6
60	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 3.000 lit/časa, sa pasterezacijom, kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova i kotlarnicom	3
61	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 4—5.000 lit/24 časa, sa pasterezacijom (pločnim pasterom), kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova i kotlarnicom	2
62	Kante za mleko iz aluminiroma, sa hermetičkim poklopcem, zapremine 40 lit	1.000
63	Kante za mleko iz aluminiroma sa hermetičkim poklopcem, zapremine 25 lit	4.000

Svi aparati i strojevi u svima uređajima, moraju biti sa zasebnim pogonom t.j. snabdeveni zasebnim elektromotorima.

Osim pobrojanih aparata i strojeva kod pojedinih uređaja, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za dve godine rada, kao i sav uređaj, materijal, pribor, cevi, šalteri, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje (kao i postrojenja sabirnih stanica), bude sposobno za normalan pogon sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja, sa osnovnim građevinskim nacrtom (na osnovu koga će jugoslovenski stručnjaci izraditi detaljne građevinske planove), predmerima i proračunima postrojenja, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podatcima o potrošnji struje pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voćstvo montaže, puštanje i pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od madjarskih velikih mlekara i u novo podignutoj sve do njihovog potpunog osposobljenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima, sa tehničkom dokumentacijom.

II. Kompletno postrojenje za konzumnu mlekaru, kapaciteta 30.000/24 časa, u svemu isto kao postrojenje za mlekaru pod I. sa istim brdjem kanti za mleko i sledećim sabirnim stanicama :

<i>Red. br.</i>	<i>Naimenovanje</i>	<i>Komada</i>
1	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 1.500 lit/24 časa, sa pasterezacijom, kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova i kotlarnicom	2
2	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 2.500 lit/24 časa, sa pasterezacijom, kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova i kotlarnicom	4
3	Kompletna sabirna stanica za mleko, kapaciteta 5.000 lit/24 časa, sa pasterezacijom (pločnim pasterom), kompresorskim hladjenjem, sa preradom viškova i kotlarnicom	2

Osim pobrojanih aparata i strojeva kod pojedinih uređaja, u okvir isporuke spadaju i rezervni delovi za dve godine rada, kao i sav uređaj, materijal, pribor, cevi, šalteri, armature itd. potrebni za kompletiranje postrojenja i montažu, tako da celo postrojenje (kao i postrojenja sabirnih stanica) bude sposobno za normalan pogon sa predviđenim kapacitetom; dalje, izrada plana postrojenja, sa osnovnim građevinskim nacrtom (na osnovu koga će jugoslovenski stručnjaci izraditi detaljne

gradjevinske planove), predmerima i proračunima postrojenja, specifikacijama i tehničkim opisima, sa podacima o potrošnji struje, pare i vode i o materijalu iz koga su izradjeni pojedini aparati i strojevi, zatim voštvo montaže, puštanje u pogon i obuka domaćih stručnjaka u jednoj od glavnih mađarskih mlekara kao i u novo podignutoj mlekari, sve do njihovog potpunog osposobjenja za samostalnu proizvodnju i rukovanje postrojenjima, sa tehničkom dokumentacijom.

Specifikacija br. 112.

Kante za mleko iz čistog aluminiroma

Kante iz čistog aluminiroma, sa hermetičkim poklopcem i gumenim prstenom, zapremine 40 lit, prema crtežu firme Weiss Manfred br. 3.695 od 7. IX. 1945 god. i primedbama Jugoslovenske delegacije datim u porudžbini br. 45.055 od 23. IX. 1945 god.

Pakovanje u drvenim ramovima.

Aluminirom iz koga su izradjene kante, mora odgovarati uslovima prehranbene industrije t. j. ne sme sadržati nikakve primese koje bi u dodiru sa mlekom stvorile reakcije štetne po ljudski organizam.

*Pozicija br. 142.**Specifikacija br. 113.*

Kante za mleko iz čistog aluminiroma

Kante za mleko iz čistog aluminiroma, sa hermetičkim poklopcem i gumenim prstenom, zapremine 25 lit. Prema mustri firme „Magyar Fémlemezipar“, kante su sastavljene iz tri dela, koje su na dva mesta međusobno zavarena. Sva tri dela : gornji, srednji cilindrični i donji deo, debljine su tri milimetra kao i poklopac kante. Sastavljeni delovi su pojačani specijalnim aluminijumskim obručima bez šavova. Donje pojačanje iz jednog dela dimenzije 55 × 22 × 12 × 5 mm. Ovaj obruč zavaren je spolja. Gornji obruč za pojačanje dimenzije 55 × 3 mm zavaren je sa obe svoje strane. Kante moraju biti na svim označenim mestima čisto zavarene i bez ikakvih pukotina.

Vrat kante pojačan je gvozdanim pocinkovanim prstenom 60 × 3 mm, koji je dobro upasovan na vratu kante. Na njemu su delovi mehanizma za zatvaranje zavareni i zanitovani. Na vratu su zavarene dve drške prečnika 12 mm. Zavarivanje i ovih delova mora biti solidno, čisto i bez šupljika. Mehanizam za zatvaranje je u konstrukciji za plombiranje. Poluga za zatvaranje ne sme dodirivati telo kante u zatvorenom stanju, niti isto ulubljavati. Poklopac sa gumenim prstenom mora se lako zatvarati i dobro dibtovati. Zatvaranje mora biti sigurno tako da se pri transportu i udarima poklopac ne može otvarati.

Unutarne i spoljne površine kante kao i one švajsovane, moraju biti glatke. Kante ne smeju imati na sebi nikakve mehaničke povrede i ulegnuća, kao ni ma kakve šupljike ili rupice.

Pakovanje kanti u drvenim ramovima, kao kod isporuka za SSSR.

Pre početka fabrikacije kanti, firma je dužna da podnese Jugoslovenskoj reparacionoj komisiji definitivni crtež na reviziju i odobrenje, pošto navedeni gornji crtež nije bio potpun, kao i novu mustru.

Težina kante oko 8.200 kgr. Dozvoljena tolerancija u težini plus — minus 3 %. Veće smanjenje težine odbija se od cene.

Alternativa : Kante istih dimenzija, samo izvučene (kante iz jednog dela), sa zavarenim aluminijumskim pojačanjima spolja.

*Specifikacija br. 114.**Pozicija br. 144.*

Pneumatični uređaj za pražnjenje uljanog semene iz vagona i šlepova kapaciteta 1, ½ vagon za 1 čas

Kompletan pneumatički uređaj za transportovanje uljanog semena iz šlepova i vagona, kapaciteta 1 i pol vagon za 1 časa, sistem firme „I. A. Topf i Sin“—Erfurt., ili sličan, na pokretnoj šasiji, sa odgovarajućim dizelmotorom, sa uređajem za odstranjivanje prašine, sa oko 60 m čeličnih savitljivih cevi za usisavanje i oko 70 m cevi za izduvanje.

*Specifikacija br. 115.**Pozicija br. 145.*

Isto, kapaciteta 3 vagona za 1 čas

Isti uređaj kao pod pozicijom 144, kapaciteta 3 vagona za 1 čas, stabilno, sa elektromotorom i ostalim priborom, sa oko 70 m savitljivih čeličnih cevi za usisavanje i oko 80 m cevi za izduvanje.

*Specifikacija br. 116.**Pozicija br. 146.*

Sušnica za uljano seme

Kompletna kontinuelna sušnica za suncokret i drugo uljano seme, kapaciteta 250 t za 24 časa, sposobnosti sušenja do najviše 10 % ostatka vlage u semenu, sistema kolona, sa instalacijom za topal vazduh, tipa Miag Dächer Trockner ili Topf, kakvu ima peštanska firma Hutter i Levert.

Specifikacija br. 117.

Pozicija br. 154.

Traktori

- a) tipa R30/35 fabrika HSCS poludizel na sirovo ulje, sa horizontalnim jednocilindričnim dvotaktnim motorom, sa glavom za podgrevanje, radiator hladjenjem, centralnim mazanjem gvozdenim točkovima, papučama, obručom za putovanje drumom, kompletnim uredjajem za osvetljenje, prema uslovima i podacima navedenim u katalogu firme, sa kompletnim alatom i priborom, prema tačkama A), B) i C) fabričnog spiska traktorskog pribora za taj tip.
- b) tipa R50/55 podaci, uslovi, karakteristika kao kod prethodnog tipa.
- c) tipa SL50/55 gusenica, fabrikat HSCS, ostali podaci, uslovi, karakteristika kao kod prethodnog tipa no bez točkova i obruča za putovanje.

Specifikacija br. 118.

Pozicija br. 155.

Traktorski plugovi

- a) tipa „HUNGARIA III“, fabrikat HSCS, troraoni plug za duboko oranje sa 4 plužna tela za oranje srednjih dubina, prema fabričkom prospektu No. B—1—m—35.
- b) tipa „UNIVERSAL IV“ fabrikat HSCS, četvororaoni plug za duboko oranje sa šestoraonim gredeljem za zaoravanje sa ukručivačem gredelja prema fabričkom prospektu No. B—1—d—26.
- c) tipa „UNIVERSAL V“, fabrikat HSCS, petoraoni plug za duboko oranje sa sedmoraonim gredeljem za zaoravanje sa ukručivačem gredelja, sa uredjajem za medjusobno vezivanje, prema fabričnom prospektu No. B—1—d—26.

Svi navedeni plugovi su „UNIVERSALNI“ tako da im se broj plužnih tela može smanjiti odnosno povećati; materijal daske kod svih plugova od „zrcalnog čelika“ 70 % sa „F“ a 30 % sa „O“ daskom, sa rezervnim raonicima, sa kompletnim alatom i priborom po fabričnom spisku u normalnoj izvedbi.

Specifikacija br. 119.

Pozicija br. 156.

Vršalice

- a) veličina 600 mm, fabrikat HSCS, sa dvrenim ramom u izvedbi „sa dugačkom slamom“, kuglastim ležištima, sa kočnicom, svim potrebnim kajiševima bez glavnog pogonskog, ponjavom, svim potrebnim sitima, alatom i ostalim priborom prema fabričnom prospektu No. C—1—d—20 i C—1—m—25.
- b) veličina 815 mm, fabrikat HSCS, sa čeličnim ramom u izvedbi „sa dugačkom slamom“, kuglastim ležištima, sa kočnicom, remenjem bez glavnog pogonskog, ponjavom, alatom, sitom i ostalim kompletnim priborom, prema fabričnom prospektu No. C—1—d—20 i, C—1—m—25.
- c) veličina 815 mm, kombinovan i snabdeven sa uredjajem za vršidbu deteline, ostalo kao pod b)
- d) veličina 1070 mm, 50 % količine fabrikat HSCS tipa „C“ sa čeličnim ramom u izvedbi „sa dugačkom slamom“, sa kuglastim ležištima, remenjem bez glavnog pogonskog, ponjavom, alatom, sitom i ostalim kompletnim fabričkim priborom, prema fabričnom prospektu No. C—1—d—20 i C—1—m—25. Drugih 50 % iste veličine fabrikata „MAVAG“ tipa „CCC“ sa čeličnim ramom, prema podacima, uslovima i karakteristikom kao kod prethodne tipe, prema katalogu firme u uobičajenoj normalnoj izvedbi.
- e) veličina 1070 mm, kombinovan i snabdeven sa uredjajem za vršidbu deteline, ostalo kao pod d)
- f) veličina 1225 mm, fabrikat „MAVAG“, tipa „C“, prema uslovima, podacima i karakteristikama navedenoj u fabričnom prospektu, sa kajiševima, bez glavnog pogonskog, ponjavom, alatom, sitom i ostalim normalnim kompletnim priborom.
- g) veličina 1225 mm, kombinovan, snabdeven sa uredjajem za vršidbu deteline, ostalo kao pod f)
- h) veličina 1375 mm, fabrikat „EMAG“, tipa „A“ sa čeličnim ramom u izvedbi „sa dugačkom slamom“, kuglastim ležištima, remenjem, bez glavnog pogonskog, ponjavom, sitom i ostalim alatom i kompletnim priborom prema kataloškom opisu firme.
- i) veličina 1375 mm, kombinovan i snabdeven sa uredjajem za vršidbu deteline, ostalo kao pod h).

Specifikacija br. 120.

Motori

Pozicija br. 157.

- a) 4—6 ks, horizontalni, jednocilindrični, četvorotaktni na saonicama, fabrikat HSCS, petroleumski, benzinski ili benzolski pogon, prema podacima, opisu i priborom kataloga No. E—1—m—14, sa priborom prema fabričnom spisku.
- b) 7—10 ks, ostalo kao pod a).

Specifikacija br. 121.

Motorne sečkalice

Pozicija br. 158.

- a) tipa „STV“, fabrikat HSCS u pokretnoj izvedbi sa uređajem za kidanje na četiri noža, prema podacima, uslovima i opisu kataloga No. K—1—m—54 sa priborom prema fabričnom spisku.
- b) tipa KDC, fabrikat HSCS prema podacima, uslovima i opisu kataloga No. K—1—v—34, sa priborom prema fabričnom spisku.

Specifikacija br. 122.

Selektori

Pozicija br. 159.

- a) stabilni, 50 % količine fabrikat HSCS tipa „SILBER“, prema uslovima, podacima i opisu kataloga No. G—1—v—7 sa produženim stalkom na motorni pogon. Drugih 50 % fabrikat „GRAEPEL“, tipa „REX II“, prema opisu i ponudi firme.
- b) pokretni, ostalo kao pod a).

Specifikacija br. 123.

Sprežni plugovi

Pozicija br. 160.

a), b), c) i d) fabrikat Weiss Manfreda, prema uslovima, podacima i opisu sa priborom kataloga No. 1000—1941. x, materijal daske od zrcalnog čelika, po jedan rezervni uz svako plužno telo.

Specifikacija br. 124.

Sprežne drljače

Pozicija br. 161.

Tipa F—1 prema podacima, opisu i karakteristikama kataloga fabrike HSCS No. K—1—v—44.

Specifikacija br. 125.

Sprežne tanjirače

Pozicija br. 162.

Fabrikat HSCS prema podacima, opisu i karakteristikama kataloga No. K—1—v—44 sa uređajem za transport (rudonoša) 12 × 18“

Specifikacija br. 126.

Sprežne kopačice

Pozicija br. 163.

Tipa „Planet“ br. 8, prema podacima, opisu i karakteristikama kataloga fabrike HSCS.

Specifikacija br. 127.

Rasipac veštačkog đjubreta

Pozicija br. 164.

Prema opisu podacima i karakteristikama kataloga No. 670 fabrike „Kühne“ sa radnom širinom 3.5 m.

Specifikacija br. 128.

Sejačice za žito

Pozicija br. 165.

Fabrikat „Kühne“, tipe „VERRA DRILL“ za sistem na kašike (60 % od ukupne količine) i tipe „MOŠONI DRILL“ za sistem na valjke (40 % od ukupne količine).

10 % od ukupne količine treba da je snabdeven sa uređajem za setvu deteline. Sve sejačice trebaju odgovarati podacima, opisu i karakteristikama prema katalogu No. 670. firme Kühne. Raspodela količine prema veličinama :

a) sistem na kašike :	veličina	komada
	12 × 4“	400
	14 × 4“	400
	16 × 4,5“	200
	18 × 4“	200
	20 × 4,5“	120

b) sistem na valjke	11 × 4''	250
	13 × 4''	250
	15 × 4''	150
	17 × 4''	150
	19 × 4.5''	80

Specifikacija br. 129.

Pozicija br. 166.

Izvozni strojevi

Kompletni izvozni strojevi za okna koji se sastoje iz mehaničkog, električnog i ostalog mašinskog uređaja :

- mehanički deo sa bubnjevima (ili „Köppe“ koturom), spojkom, zupčanim prenosima, uređajem za mazanje, kočnicom za manevriranje, fiksiranje, i osiguranje sa električnim i mehaničkim delovanjem, dubinskim kazalom, kompresorskim pogonom, rezervoarom i armaturom za komprimirani vazduh, signalnim uređajem, sa konstrukcijom na kojoj su montirani uređaji;
- električni deo sa elektromotorom (kod istosmerne struje motorgenerator) spojen sa bubnjevima preko prenosa, sa kompletnim uređajem za napuštanje i regulacijom, sigurnosnim uređajem i priborom, pultom za manipulaciju, razvodnom tablom, instrumentima i spojnim vodovima;
- košare za izvoz, čelična užeta, konstrukcija tornja, uređaj za zavešenje koša, okviri, vratašca mostovi, točkovi za užeta sa ležištima, uređaj za automatski udar kod dovoza i ostale armature.

U okvir isporuke spadaju sav pribor i armature za kompletiranje električnog i mašinskog dela, kao i rezervni delovi, voćstvo montaže, tehnička dokumentacija i nacrti.

Specifikacija br. 130.

Pozicija br. 167.

Flotacioni i cijanizacioni uređaj

Kompletna uređaj svih postrojenja za oplemenjivanje rude kapaciteta 250 t/dan, za integralnu cijanizaciju i selektivnu flotaciju rude sa sledećim odeljenjima :

- odeljenje drobljenja,
- odeljenje mlevenja,
- odeljenje cijanizacije,
- odeljenje flotacije,
- pumpna stanica,
- transformatorska stanica,
- pogonska laboratorija i rezervni delovi za nesmetani pogon za 1 i po godinu rada.

Uz nabrojana odeljenja u okvir isporuke spada sav uređaj, materijal i pribor, potreban za kompletiranje postrojenja, voćstvo montaže i puštanje u pogon, na prazno i sa rudom, obuka jugoslovenskog stručnog osoblja u rukovanju, plan za električnu razdeobu, plan cevovoda, šema za oplemenjivanje rude, planovi svih odeljenja u celini kao i građevinski o rasporedu uređaja, te tehnička i naučna dokumentacija.

Specifikacija br. 131.

Pozicija br. 168.

Žičane železnice

Žičane železnice za prevoz uglja u i rude, sa čeličnim užetima, priborom za užad, uređajem utovarnih, prelomnih, rasteretnih i istovarnih stanica, pogonom žičare sa elektromotorom i priborom, vagonetima i uređajem za pogon i obešanje vagoneta, željeznim stubovima, telefonom, alatom, gvozdenim priborom za drvenu gradju.

U okvir isporuke spada sav uređaj, materijal, pribor i rezervni delovi potrebni za kompletiranje postrojenja, voćstvo montaže, tehnička dokumentacija i nacrti.

Specifikacija br. 132.

Pozicija br. 169.

Stresaljke za transport uglja

Stresaljke prema sistem „Eickoff“ tipa MT5 i MT8, sa pogonom, motkom, prihvatnom i vodećom podlogom, poprečnim mostom, normalnim profilima K275 ili K420, sa glavom za ubacivanje i nastavkom za izbacivanje, sa kuglastim podlogama ili lancima, uporama, elektromotorom

380 V, 50 per. sa kratko spojenim rotorom sa duplim žljebovima, u zatvorenoj izvedbi sa plaštovnim hladjenjem, motornim zaštitnikom u zejtinu zvezda trougao, sa termičkim i magnetskim relejima i prekidanjem kod nestanka napona, i priborom sa tehničkom dokumentacijom, prema sledećoj specifikaciji :

Red. br.	Tip	Profil skliznica	Dužina	Način pričvršćavanja
1	MT5	K275	50 m	kuglaste podloge
2	MT5	K275	50 m	lanci
3	MT5	K420	30 m	lanci
4	MT8	K275	80 m	kuglaste podloge
5	MT8	K275	80 m	lanci
6	MT8	K420	70 m	kuglaste podloge
7	MT8	K420	70 m	lanci

Specifikacija br. 133.

Rudarski vitlovi

Pozicija br. 170.

Vitlovi kompletni sa bubnjevima, zupčanim prenosima, kočnicama, montirano na okviru iz U nosača, sa uređajem za mazanje, električnim motorom u zatvorenoj izvedbi sa kliznim kolutima, plaštovnim hladjenjem, napuštačima za promenu smera obrtaja sa otporima, motornim zaštitnikom, sa termičkim i elektromagnetskim relejima i prekidanjem kod nestanka napona, sa tehničkom dokumentacijom, prema sledećoj specifikaciji :

Red. br.	Snaga	Broj okretaja	Dimenzije bubnja	Vučna snaga	Broj naerta
1	5 kw	1.420/min.	300 mm × 200 mm Ø	500 kg	Bamert 18.177
2	10 „	960/min.	500 mm × 600 „ „	800 „	17.417
3	15 „	960/min.	800 mm × 800 „ „	1.200 „	17.417
4	25 „	960/min.	dvojni bubanj 500 mm × 1.000 „ „	1.300 „	13.029

Specifikacija br. 134.

Bušaće garniture tipa „Craelius“

Pozicija br. 173.

Bušaće garniture za probna bušenja tipa „Craelius“ za dubine do 300 m, kompletne sa dizel-motorom, sa pumpom za blato, sa rezervnim cevima, bušaćim alatom i pripadajućim pomoćnim alatom sa rezervnim delovima i sa potrebnim tehničkim opisom i dokumentacijom.

Specifikacija br. 135.

Gasogenerator sistem „Koller“

Pozicija br. 175.

Gasogenerator za destilaciju lignita, dijametra 2.6 m, u čiji komplet spada :

1. Gasogenerator sistem „Koller“, sa vodom hladjenim plaštom i sakupljačem pare.
2. Šamotna opeka.
3. Pogon za okretanje tanjira za pepeo, za 0.2 okretaja/čas.
4. Ploča sa aparatima za kontrolu pogona koja sadržava : merilo za zrak, merilo za paru, merilo za vodu, aparat za morenje Co, CO₂ i H₂, termoelement, 2 manometra i kalorimetar.
5. Spojne cevi za vodu i gas, dimnjak, zatvarači i pripadne armature.
6. Ventilator za gas od 3.000 m³/čas, za pogonskitlak od 150 mm v. st. sa električnim motorom i priborom.
7. Filtar za kapljice sa „Rasching“ — prstenovima.
8. Ventilator za zrak od 2.000 m³/čas, za pogonski tlak od 500 mm v. st. sa elektromotorom i priborom.
9. Ventili i sigurnosni ventili za zrak i gas.
10. Cevni vodovi.
11. Injektor.
12. Pumpe za napajenje kotla.

- 13. Pumpa za katran.
- 14. Elevator za ugajl.
- 15. Uredjaj za punjenje.
- 16. Zapori bunkera.
- 17. Konstrukcija zgrade za kompletni uredjaj gasogeneratora sa uredjajima za posluživanje.

U okvir isporuke spada sav uredjaj i pribor za kompletiranje postrojenja, voćstvo montaže, puštanje u pogon, tehnička dokumentacija i nacrti.

Specifikacija br. 136.

Pozicija br. 177.

Betonske mešalice

Mešalice za spravljanje betonske mase :

- a) zapremine 275 lit, kapaciteta 10 m³/čas, snabdevene benzinskim motorom potrebne jačine, tipa „Jaeger“, sopstvene težine 1850 kg;
- b) zapremine 375 lit, kapaciteta 15 m³/čas, snabdevene benzinskim motorom potrebne jačine, tipa „Jaeger“, sopstvene težine 3400 kg;
- c) zapremine 750 lit, kapaciteta 20 m³/čas, snabdevena benzinskim motorom potrebne jačine u izvedbi firme „Magyar radiatorgyár“, sopstvene težine 4560 kg.

Specifikacija br. 137.

Pozicija br. 178.

Drobnice za kamen

A) Pokretne

a) Samohodne sastoje se od : postolja, drobnice, motora i vibratora

- 1. Konstrukcija postolja izvedena od lima i profilisanog gvoždja, zavarena i kreće se zajedničkim motorom drobnice i vibratora : sopstvena težina oko 2600 kg.
- 2. Drobnica tipa „Ganz“ br. IV, veličine otvora za drobljenje kamena 400/250 mm, kapaciteta 4 do 6 m³/čas, sa rezervnim parom obraza (izmenljivih ploča između kojih se drobi kamen) od tvrdog mangan-čelika koji sadrži 12 % mangana.
- 3. Diesel-motor, stojeći četvorotaktni, dvocilindrični, bez kompresora, tipa „IImR 130“ sistema „Ganz-Jandrassik“, jačine 24 ks pri 1000 obrtaja/min, potrošnje kod punog opterećenja 200 gr nafte od najmanje 10.000 Cal/kg uz toleranciju od + 10 %.
Težina motora sa delovima uz motor je oko 870 kg.
Motor kreće uredjaj napred brzinom 2 do 5.5 km/čas, a natrag 3.5 km/čas.
- 4. Vibrator za prosejavanje izdrobljenog materijala, tipa „Ganz“ „VIK 55/130“, sa dva sita različitih veličina rupa;

b) vozive se sastoje od : postolja, drobnice, motora i vibratora.

- 1. Konstrukcija postolja za vuču zaprežnom snagom izvedena je kao pod a 1, sopstvene težine oko 2000 kg.
- 2. Drobnica kao pod a/2.
- 3. Diesel-motor, tipa i jačine kao pod a/3 sa dodatkom delova i pribora za rad uredjaja na postolju za vuču.
- 4. Vibrator kao pod a/4.

B) Stabilne drobnice

c) stabilne drobnice sa motorom i vibratorom.

- 1. Drobnica br. VI, tipa „Ganz“, veličine otvora za drobljenje kamena 600/350 mm, kapaciteta 8 do 12 m³/čas, sopstvene težine 5500 kg, sa obrazima (pločama između kojih se kamen drobi) od tvrdog mangan čelika koji sadrži 12 % mangana i napravom za podmazivanje pod pritiskom.
- 2. Diesel-motor, stojeći, četvorotaktni, četvorocilindrični, tipa „IV ImC 160“, sistema „Ganz-Jandrassik“, jačine 82 ks kod 1000 obrtaja/min., potrošnje pri punom opterećenju 190 gr od najmanje 10.000 Cal./kg, nafte uz toleranciju od + 10 %.
Delovi uz motor : težak zamajac, spoljni ležaji remenica, rezervoar za gorivo, naprava za puštanje motora u pogon komprimovanim vazduhom, naprava za prečišćavanje (filtriranje) vazduha.
- 3. Vibrator za prosejavanje izdrobljenog materijala, tipa „Ganz“ „VN III 100/250“, sa tri sita različitih veličina rupa, sopstvene težine (bez sita) 2550 kg;

d) kružna, rotaciona drobilica sa vibratorom.

1. Drobilica sisterna „Gates“ br. 5, prosečnog kapaciteta 15 m³/čas, delovi za drobljenje kamena od tvrdog mangan-čelika koji sadrži 12 % mangana, sopstvene težine 15.300 kg
Naprava za podmazivanje drobilica pod pritiskom dolazi uz svaku drobilicu.
2. Vibrator za prosejavanje izdrobljenog materijala, tipa „Ganz“ „VN III 125/300“, sa tri sita različitih veličina rupa, sopstvene težine (bez sita) 3000 kg.

Specifikacija br. 138.

Pozicija br. 179.

Granulatori za drobljenje kamene sitneži

- a) granulator br. VI, tipa „Ganz“, veličine otvora za drobljenje sitneži 600/120 mm, kapaciteta 4—6 m³/čas, sopstvene težine 5.000 kg, sa obrazima (pločama između kojih se kamen drobi) od tvrdog mangan-čelika koji sadrži 12 % mangana i sa ugradjivanjem, dostavljenih sa jugoslovenske strane, valjkastih ležišta.
- b) granulator br. VIII, tipa „Ganz“, veličine otvora za drobljenje 800/200 mm, kapaciteta 8 do 10 m³/čas, sopstvene težine 11.000 kg, ostalo kao gore pod a).

Specifikacija br. 139.

Pozicija br. 180.

Sortirni uredjaj kamene sitneži

Sortirni uredjaj za izdvajanje prosejavanjem kamene sitneži po veličini zrna od 0—1 mm, od 1—3 mm, od 3—7 mm, od 7—15 mm, od 15—30 mm i 30—50 mm, sastoji se od po dva vibratora tipa „Ganz“ i to:

„VN III 100/250“, sa po tri sita različitih veličina rupa, sopstvene težine (bez sita) 2.550 kg
„VK III 75/200“, sa tri sita različitih veličina rupa, sopstvene težine (bez sita), 1.200 kg.
Konstrukcija vibratora je od lima i profilisanog gvozdja, sa preciznim valjkastim ležištima, akim perima i pločama za stresanje.

Specifikacija br. 140.

Pozicija br. 181.

Vibrator za prosejavanje šljunka

Vibrator za prosejavanje šljunka za beton, tipa „Ganz“ VK III 100/200 sa tri sita različitih veličina rupa, sopstvene težine (bez sita) 1.350 kg, sa elektromotorom 2 ks, tipa FZh 17/2,380 V, 50 perioda, direktno spojen za vibrator.

Specifikacija br. 141.

Pozicija br. 182.

Motorni valjak

Motorni valjak na tri točka od livenog čelika, jačine na kidanje 50 kg/mm², sopstvene težine 14 t, pritiska prednjeg točka 5 t i zadnjih 9 t, sa ugradjenim dizel-motorom jačine 22 KS kod 340 obrtaja/min, prosečne potrošnje nafte 1.8 do 2 kg za jedan čas rada valjka.

Kretanje valjka u brzini broj 1 iznosi 1.3 km/čas

Kretanje valjka u brzini broj 2 iznosi 2 km/čas

Kretanje valjka u brzini broj 3 iznosi 4 km/čas

Specifikacija br. 142.

Pozicija br. 183.

Sondažni aparati

- a) garnitura za bušenje zemljišta do 50 m dubine sa zaštitnim cevima i priborom.
Ovu garnituru sačinjavaju predmeti sledeće vrste i količine:

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
1	Gvozdeni deo drvenog postolja : jedan zavoranj, dve podvezice i jedan kotur	—	130
2	55 m šipki za bušenje, \varnothing 6/4“	—	275
3	Kuka savijena pod uglom 90° za izvlačenje šipki	1	12
4	Uzengija uz kuku	1	5
5	Sprava za okretanje šipke.	1	28
6	Stezači, okovi za obuhvatanje cevi \varnothing 159 mm	1 par	112
7	„ „ „ „ „ \varnothing 203 „	1 par	132

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
8	Uzengija sa zavornjem	1 kom.	11
9	Cevni priključak za vešanje cevi \varnothing 159 mm	1	23
10	" " " " " " \varnothing 203 "	1	34
11	Papuča za cevi \varnothing 159 mm " " " "	1	23
12	" " " " " " \varnothing 203 "	1	34
13	Ključ za šipke, kraći	1	7
14	Ključ za šipke, duži	1	11
15	Viljuška	1	10
16	Spiralna burgija \varnothing 215 mm	1	50
17	" " " " " " \varnothing 180 mm	1	40
18	" " " " " " \varnothing 140 mm	1	38
19	Dleto \varnothing 140 mm	1	31
20	Alatka za vadjenje nevezanog materijala \varnothing 215 mm	1	60
21	" " " " " " \varnothing 180 "	1	54
22	" " " " " " \varnothing 140 "	1	48
23	Kašikasta burgija \varnothing 215 mm	1	52
24	" " " " " " 180 "	1	47
25	" " " " " " 140 "	1	41
26	Bušacke cevi 20 m dužine, \varnothing 203 mm	—	654
27	" " " " " " 50 " " " " 159 "	—	1.090
28	Lančani okretač za cevi	2	10
29	Teška šipka	1	35
30	Vitlo, sa dve brzine, ručnom bremzom i 2,5 t vučne snage na dobošu	1	520
31	Alatke za uzimanje proba zemljišta po profesoru „Kassagrande“	—	—
32	Alatka za uzimanje proba sloveja od ilovače	1	—
33	Krilasto dleto	1	24
34	Ručna pumpa	1	422
35	Usisni koš 2" \varnothing	1	—
36	Sisajuće crevo 3 m dužine	—	—
37	Potiskujuće crevo 8 m dužine	—	—
38	Glava za ispiranje	1	22

i svi sitniji delovi koji dolaze uz pumpu;

b) garnitura za bušenje zemljišta do 50 m dubine sa motornim pogonom, sa zaštitnim cevima, priborom i alatima za vadjenje jezgra radi ispitivanja zemljišta.

Ovu garnituru sastavljaju predmeti sledeće vrste i količina :

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
39	Mašina za bušenje, sopstvene težine oko 400 kg	1	—
40	Klipna, ručna pumpa, kapaciteta 60 lit/min	1	—
41	Postolje za mašinu i motor, sa ugradjenim predložjem	1	—
42	Glava za ispiranje sa kugličastim ležistem	1	—
43	Četvoronožno postolje, nogu od cevi 6 m dužine, sa ugradjenim vitlom	1	—
44	Šipke, okrugle, šuple 38 mm \varnothing , debljine zida 5,5 mm, dužina pojedinih komada $10 \times 3,0 + 14 \times 1,5 = 51$ m	—	—
45	Priključak-kratka spojna cev za šipke, snabdevena kukom i uzengijom	2	—
46	Viljuška za prihvatanje šipki	1	—
47	Zaštitne cevi : 95/86,5 mm \varnothing $9 \times 3 + 2 + 1$ m = 30 m 70/62,5 mm „ $15 \times 3 + 2 \times 2 + 1$ = 50 m	—	—
48	Priključak — kratka spojna cev za vezivanje cevi 95/86,5 mm \varnothing	1	—
49	Isto, za cevi 70/62,5 mm \varnothing	1	—
50	Stezač — okovi za obuhvatanje cevi 95/86,5 mm \varnothing	1 par	—
51	" " " " " " 70/62,5 " "	1 „	—
52	Zaštitna cev sa prelivom dužine 1 m	1 kom.	—
53	Kašikasta burgija 200 mm \varnothing	1	—

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
54	Spiralna burgija sa ispiranjem	1	—
55	„ „ 82 mm \varnothing	1	—
56	„ „ 58 „ „	1	—
57	Srcasta burgija 82 mm „	1	—
58	„ „ 58 „ „	1	—
59	Kruna za bušenje od tvrdog materijala 82/60 mm \varnothing	2	—
60	„ „ „ 58/38 „ „	2	—
61	Čelična kruna, zupčasta 82/60 mm \varnothing	2	—
62	„ „ „ 58/38 „ „	2	—
63	Cev za vadjenje jezgra 76/63 „ „ 2 + 1 m	1	—
64	„ „ „ 51/40 „ „ 2 + 1 „	1	—
65	Konična alatke za vadjenje jezgra	1	—
66	Spoj alatke za vadjenje jezgra 76/63 mm \varnothing sa šipkom	1	—
67	Isto, za 51/40 mm \varnothing	1	—

i svi sitniji delovi potrebni za rad na bušenju;

- c) garnitura za bušenje zemljišta do 30 m dubine sa cevima, priborom i alatkama za vadjenje jezgra, radi ispitivanja zemljišta, ručnim pogonom. Ovu garnituru sastavljaju predmeti sledeće vrste i količine :

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
68	Mašina za bušenje i vadjenje jezgra, sopstvene težine 270 kg	1	—
69	Klipna ručna pumpa, kapaciteta 60 lit/min	1	—
70	Glava za ispiranje sa kugličnim ležištem	1	—
71	Četvoronožno postolje, nogu od cevi 6 m dužine, sa ugradjenim vitlom	1	—
72	Šuplje, okrugle šipke 33/22 mm \varnothing , dužine : 9 \times 3,0 + 2 \times 1,5 + 1,0 = 31 m		
73	Priključak — spojna cev za vezivanje šipki, snabdevena kukom	2	—
74	Viljuška za prihvatanje šipki	1	—
75	Zaštitne cevi 95/86,5 mm \varnothing , dužina : 9 \times 3,0 + 1 \times 2,0 + 1,0 = 30 m		
76	Papuča cevi 95/86,5 mm \varnothing	1	—
77	Kratka spojna cev za 95/86,5 mm \varnothing snabdevena uzengijom	1	—
78	Stezač-okovi za obuhvatanje cevi 95/86,5 mm \varnothing , zajedno za zavrtnjima i ključevima	1	—
79	Zaštitna cev, dužine 1 m sa prelivom	1	—
80	Kašikasta burgija 200 mm \varnothing	1	—
81	Spiralna burgija 106 mm \varnothing	1	—
82	Spiralna burgija 82 mm \varnothing	1	—
83	Čelična zupčasta kruna 82/60 mm \varnothing	2	—
84	Zupčasta čelična kruna sa umetkom od metala tvrdoće diamanta	2	—
85	Alatka za vadjenje jezgra	1	—
86	Cev jezgra 76/63 mm \varnothing 2 + 1 m dužine	1	—
87	Prelazna cev od cevi jezgra 76/63 mm \varnothing na šipku	1	—
88	Srcasta burgija	1	—

i svi sitniji delovi potrebni za rad na bušenju.

- d) garnitura za bušenje zemljišta do 25 m dubine sa cevima i priborom. Ovu garnituru sačinjavaju svi predmeti koji su navedeni pod a) ove pozicije s izmenom da u ovu garnituru spada;
30 m šipki umesto 55 m dužine, zatim 10 m bušačkih cevi prečnika 203 mm umesto 20 m i 25 m bušačkih cevi prečnika 159 mm umesto 50 m. Ostalo ostaje nepromenjeno;
- e) garnitura za bušenje zemljišta do 20 m dubine sa cevima i priborom. Garnituru sačinjavaju predmeti sledeće vrste i količine :

Red. br.	Naimenovanje	Kom.	Kg
89	Četvonožno postolje, nogu od cevi 133/124 mm \varnothing dužine 9 m, snabdevene navrćenim glavama i navarenim papučama, sa priborom u koji, uglavnom, spada: 1 zavoranj, 2 kotura, 2 uzengije. Težina ovog postolja sa priborom oko	—	800
90	Vitlo sa dva prenosa, 3.500 kg zatežuće sile na dobošu, sa 4 ankerna zavrtnja	—	—
91	20 m cevi 336/320 mm \varnothing , tip 1 Mannesmann, težine 75 kg/m	—	1500
92	Kratka cev (priključak) za izdizanje cevi 336 mm \varnothing , sa četvrtastim ispuhom za noseći klin	1	50
93	Noseći klin 60/90 mm, za izdizanje cevi	1	40
94	Kuka sa viljuškom za prihvatanje šipki	1	40
95	Stezač-okovi za obuhvatanje cevi 336 mm \varnothing	1 par	70
96	Naprava za okretanje cevi 336 mm \varnothing sa šarnirom	1 kom.	30
97	Ključ zavornja okova za cevi 336 mm \varnothing	2	40
98	Ključ za okretanje	2	—
99	5 m šuplja šipka, 52/40 mm \varnothing , 12 kg/m	5	300
100	Alka za izdizanje šipki sa kukom	1	—
101	Ključ	1	—
102	Kuka savijena pod pravim uglom za šipke	1	—
103	Viljuška za prihvatanje šipki	1	—
104	Jača kuka za šipke	2	—
105	Stezač — okovi za obuhvatanje šipki	1 par	—
106	Laka kuka za šipke	1	—
107	Dleto 290 mm \varnothing	1	—
108	Teška šipka 110 mm \varnothing , dužine 1.500 mm	1	120
109	Kašikasta burgija sa čeličnim rubovima (sečivom)	—	—
110	Za cev 336 mm \varnothing	1	100
111	Isto tako samo za rad u cevi 336 mm \varnothing	1	80
112	Spiralna burgija za bušenje u cevi 336 mm \varnothing	1	70
113	Naprava za vadenje mulja u cevi 336 mm \varnothing	1	140
114	Makaze za razmicanje, odvajanje	1	40
115	Naprava za bušenje kroz šljunak	1	80
116	Vretenasta dizalica	2	160
117	Nastavak cevi	2	—
118	Prihvatni trn	1	—
119	Prihvatno zvono	1	—

i ostali sitniji pribor potreban za rad na bušenju.

Ukupna težina nabrojanih delova iznosi 4.370 kg.

Specifikacija br. 143.

Pozicija br. 210.

Pokretni kompresor za bojenje, kapaciteta 20 m³/čas, slično tipu firme „Lakos & Szekely“ K20, na kolicama, sa elektromotorima jačine 2.5 KS za 220/380 V, 50 per., pogona preko klinastih kajiša, sa vazdušnim rezervoarom 1.500 mm dužine, 330 mm \varnothing , sa dva pištolja tipa „Nova Sprayer“ sadržine 0.8 l, i ostalim sitnijim priborom potrebnim za rad ovog kompresora.

Specifikacija br. 144.

Pozicija br. 199/b.

Projektovanje mostova

Železničkih i drumskih, izrada detaljnih planova, izrada projekta skele, upotreba montažnog alata i strojeva, uprava i nadzor nad montažom i svi ostali radovi i izdatci potrebni za montiranje i potpuno dovršavanje mostova, izuzev drvene građe za skelu, pomoćnu radnu snagu, drugog bojenja, te prevoznih troškova za stručnjaka i materijal od granice do gradilišta, kao i troškove izdržavanja stručnjaka za vreme službenog boravka u Jugoslaviji.

Specifikacija br. 145.

Pozicija br. 184.

Razni alat i ručne alatne mašine za gornji stroj prema specifikaciji i to :

Red. br.	Vrste alata	Str. praviln. yDŽ.
1	Ručne mašine za sečenje šina do 150 mm visine	212
2	Listovi za ove mašine, dvostrani	212
3	Zubčaste dizalice za kolosek od 10 t	206
4	Prese za savijanje šina do 45 kg težine sa ramom	206
5	Sprave za savijanje šina na 3 valjka sa nogama i probnim uredjajem za pokret	206
6	Ručne burgije za bušenje pragova, pužaste, sa ušicama : a) \varnothing 8 mm za dršku, duž. 600 mm b) \varnothing 12 mm c) \varnothing 15 mm d) \varnothing 16 mm	206 206 206 206
7	Ručne burgije za bušenje pragova, spiralne, sa ušicama za dršku, dužine 600 mm : a) \varnothing 8 mm b) \varnothing 12 mm c) \varnothing 15 mm d) \varnothing 16 mm	209 209 209 209
8	Ručne burgije za bušenje duplih spojnih pragova, dužine 750 mm, \varnothing 28 mm	209
9	Kratke burgije za konično proširenje gornjeg dela rupe u pragovima od 16—22 mm na dužini od 30 mm	231
10	Sprave za bušenje pragova sa stremenom za pridržavanje nogom i ručicom za ručni rad	209
11	Burgije za ove sprave : a) \varnothing 8 mm b) \varnothing 12 mm c) \varnothing 15 mm d) \varnothing 16 mm	209 209 209 209
12	Burgije za ove sprave za bušenje rupa \varnothing 16 mm sa koničnim proširenjem gornjem dela na 30 mm	231
13	Čegrtaljke (boračne) za šine	205
14	Burgije za čegrtaljke : a) \varnothing 27 mm b) \varnothing 30 mm c) \varnothing 32 mm d) \varnothing 34 mm	205 205 205 205
15	Univerzalni kolosečnik sa libelom za kolosek 1.435 m	205
16	Univerzalni kolosečnik sa libelom za kolosek 0.76 m	205
17	Ravnjače sa libelom dužine 4 m	205
18	Ključevi za tirfone a) za pravougaone glave : za tip 45 a) i 10/a) DŽ 13 a) — Glava 18/25—21/28 za tip „J“ (DŽ. 113) — „ 18/28—20/30 za tip „G“ (DŽ. 43) — „ 16/24—18/26 b) za četvrtaste glave : za tip 8 b) (DŽ. 78) — „ 17/17—19/19 za tip Juž. žel. XX1 (DŽ. 97) — „ 18/18—20/20	204 204 204 204 204 204
19	Francuski ključevi 320 mm dužine	204
20	Čelične ručne pantljike od 20 m sa drškom, mesingani okvir	—
21	Vijčani pomerači koji se pričvršćuju na šinsku glavu (slika 210 Pravilnika)	215
22	Specijalni ključ za spojne vijke (zavrtnji DŽ. 3 i DŽ. 53)	205
23	Specijalni ključevi za kukaste zavrtnje (DŽ. 11 a)	206
24	Šinsko rende	206
25	Čekići za nabijanje eksera težine 6 kg	205
26	Čekići posrednici za nabijanje eksera između glavne šine i šine vodjice	205
27	Pomoćna merila dužine merenja 8“	—
28	Pomoćna merila dužine merenja 10“	—
29	Listovi za šinske rende	—

*Specifikacija br. 146.**Pozicija br. 206.*

Centrifugalne pumpe za čistu i jamsku vodu

- A. Pumpe za jamsku vodu sa kućištem od livenog gvoždja ili livenog čelika, prema pritisku, osovina iz SM čelika, zaštićena čaurama od bronzе, na obim stranama sa kugličastim ležajima, aksijalni pritisak izjednačen sa kugličastim aksijalnim ili Mitchel-ležajima. Privodna kola i lopatice od bronzе, spoj sa motorom preko elastične spojke sa gumenim tuljcima ili putem remenice. Kod pogona remenom isporučuje se i treći kugličasti ležaj. Čitava pumpa smeštena je na okviru iz profilnog gvoždja ili na postolju od livenog gvoždja.
- B. Pumpe za čistu vodu, isto, uz razliku da su privodni točkovi iz livenog gvoždja, i da se aksijalni pritisak izjednačuje hidraulički.

Pribor uz svaku pumpu : manometar, vakuum-metar, usisni koš sa ventilom, pljosnati il okrugli zasum, povratni ventil sa spojnom cevi i pomoćnim ventilom, i zavrtnji za fundament uz pumpe sa fundamentnim pločama.

Rezervni delovi : slog privodnih točkova, slog pokretnih točkova, kompletna osovina sa čaurama, komplet svih ležišta, slog gumenih tuljaka za elastičnu spojnicu.

Pogonski motori : elektromotori, eksplozioni motori (benzinski ili diesel motori)

a) elektromotori : kratko spojni sa duplim žljebovima ili sa kliznim kolutima sa podizačem četkica i napravom za kratki spoj. Izvedba potpuno zatvorena sa plaštovnim hladjenjem, ventilirano zatvorena, ili zaštićen od kapajuće vode, montirani sa pumpom na zajedničkom postolju. Uz svaki elektromotor sa kliznim prstenovima isporučuje se potrebni napuštač u zejtinu ili vodi, za napuštanje kod punog opterećenja, zatim motorni zaštitnik sa trolnim termečkim i dvopolnim magnetekim brzim relejima i prekidanjem kod nestanka napona, prekidanje rukom pomoću dugmeta; uz motore sa kratko spojenim rotorom zaštitnik u izvedbi zvezda-trougao. Zaštitnici u oklopu od livenog gvoždja sa armaturama za kablove. Kod dvostrukih agregata elektromotor montiran u sredini između pumpi.

Elektromotori sa bakarnim namotajem i prema VDE propisima.

b) eksplozioni motori : uz svaki eksplozioni motor isporučuje se remenica, rezervoar za gorivo, normalni rezervni delovi i pomoćni alat. Eksplozioni motori četvorotaktni, hladjenje vodom, sa najmanje 2 cilindra.

Uz svaku pumpu dostaviti karakteristične linije za količinu vode, visinu i potrošnju energije, kao i tehničku dokumentaciju.

Specifikacija br. 147.

Rotacione vakuum pumpe

Pozicija br. 207.

- a) rotaciona vakuum pumpa tipa „Sihi“ L4022 sa vakuumom kod zatvorenog usisavajućeg voda 99.6 % i kapacitetom 180 lit/min kod 2.850 obrtaja, sa temeljnom pločom i temeljnom elastičnom osovinskom spojnicom. Potrebne sge na osovini 1.5 ks;
- b) rotaciona vakuum pumpa tipa „Sihi“ L30048, sa vakuumom kod zatvorenog venti a 99 %, sa temeljnom pločom i elastičnom osovinskom spojnic m. Potrebna snaga na osovina 3.5 ks.

Specifikacija br. 148.

Klipna vakuum pumpa

Pozicija br. 208.

- a) klipna vakuum pumpa, tipa SFVL1 sa transmisionim pogonom, sa zamajcem, kapaciteta 180 m³/čas;
- b) klipna vakuum pumpa, tipa SFV14 sa transmisionim pogonom, sa zamajcem, kapaciteta 360 m³/čas.

Specifikacija br. 149.

a) Vertikalni klipni kompresor

Pozicija br. 209.

Stabilni vertikalni klipni kompresor, kapaciteta 7.75 m³/min, krajni pritisak 7 atm. prema tipu „Lang“ III AK2 sa automatskom regulacijom na prazan hod sa direktno kuplovanim asinhronim elektromotorom sa kliznim prstenovima za napon 3 × 380 V, 50 per., sa napuštačem i automatskim motornim zaštitnikom, sa ugradjenim ampermetrom, sa magnetskim i termičkim trolnim relejima i rukovanje dugmetom. Elektromotor zaštićen od kapajuće vode. Uz kompresor isporučuje se rezervoar za vazduh zapremine 4 m³ sa potrebnom armaturom i aparatima za merenje, ali bez cevnoг spoja i rezervnih delova. Uz svaki kompresor isporučuje se pumpa za hladjenje vodom s odgovarajućim elektromotorom i motornim zaštitnikom kao i jednim rezervoarom za vodu zapremine 1 m³. Uz svaki kompresor isporučuje se jedan ulazni ventil i jedan povratni ventil. Uz kompresor treba isporučiti crteže za postolje i montažu kao i potrebna uputstva za rukovanje.

b) Vertikalni klipni kompresor

Isto kao pod a) samo kapaciteta 15.5 m³/min. Tipa „Lang“ III AK 4 sa jednim rezervoarom za vazduh, zapremine, 6 m³ i jednim rezervoarom za vodu zapremine 1.5 m³.

Specifikacija br. 150.

Pozicija br. 211.

Klipni kompresor

Klipni kompresor, tipa SFK7/a, kapacitet 15 m³/čas s maksimalnim pritiskom 7 atm.

Specifikacija br. 151.

Pozicija br. 212.

Seme žitarice

Red. br.	Naziv robe	Kvalitet		
		Čistoća u % najniža	Klijavost u % najniža	Vlažnost u % najviša
1.	Pšenica „Bankut“	98	95	14
2.	Raž „Hatvan“	98	95	14
3.	Ječam pivarski	98	95	14
4.	„ krmni	98	95	14
5.	Zob	98	30	14
6.	Prosa beloga	95	75	13
7.	Prosa žuto-crvenog	95	75	13
8.	Heljda	97	75	13

Seme mora biti kvalitetno, čiste sorte, bez korova i urodice te da potiče od nezaraženih polja. Sve ostale uslove o kvalitetu propisuje jugoslovenski Pravilnik i Norma o kontroli semena kulturnih biljaka od 12. XII. 1922. godine.

Specifikacija br. 152.

Pozicija br. 213.

Industrijsko bilje

Red. br.	Naziv robe	Kvalitet		
		Čistoća u % najniža	Klijavost u % najniža	Vlažnost u % najviša
1.	Uljana repica.	97	85	13

Specifikacija br. 153.

Pozicija br. 214.

Seme krmnog bilja

Red. br.	Naziv robe	Kvalitet		
		Čistoća u % najniža	Klijavost u % najniža	Vlažnost u % najviša
1.	Graorica ozima	95	90	16
2.	Graorica jara	95	90	16
3.	Ljulja engleskog	95	82	15
4.	Ljulja talijanskog	95	82	15
5.	Stočne repe	96	80	14
6.	Stočni grašak	95	93	15

Seme mora biti kvalitetno, čiste sorte, bez korova i urodice, a osim toga seme graška i graorice dezinficirano (cijanizirano), slobodno od klica, bolesti i štetočina. Sve ostale uslove o kvaliteti propisuje jugoslovenski Pravilnik i Norma o kontroli semena kulturnih biljaka 12. XII. 1922. godine.

Specifikacija br. 154.

Pozicija br. 215.

Krompir za seme

Red. br.	Naziv robe	Kvalitet		
		Čistoća u % najniža	Klijavost u % najniža	Vlažnost u % najviša
1.	Krompir srednje rane sorte . . .	—	—	—

Sve ostale uslove o kvaliteti propisuje jugoslovenski Pravilnik i Norma o kontroli semena kulturnih biljaka od 12. XII. 1922. od.

Specifikacija br. 155.

Pozicija br. 216.

Semenja povrtnog bilja

Red. br.	Naziv robe	Kvalitet		
		Čistoća u % najniža	Klijavost u % najniža	Vlažnost u % najviša
1.	Lubenica „Maržovski“	98	80	13
2.	Dinje „Kantalupe“, „Ananas“	98	80	13
3.	Paprika „Kalinko“	97	65	14
4.	Paprika „Horgoš“	97	65	14
5.	Boranija niske sorte	98	90	15
6.	Graška šećerca	98	93	15
7.	Graška poluniskog	95	93	15
8.	Graška niskog	95	93	15
9.	Peršun „Bodenwicker“	97	78	14
10.	Celer	97	80	13
11.	Španac	98	66	13
12.	Praziluk	98	75	13
13.	Salata „Stuttgarter“, „Bautzener“, „Berliner“	94	80	14
14.	Šargarepa „Nantes“	98	63	14
15.	Cveka „Egipatska“	95	80	14
16.	Salate glavičaste ozime	96	71	13
17.	Pasternjak	89	99	13
18.	Ratkvica mesečarki	95	90	13
19.	Rotkvica ozima	95	90	13

Seme mora biti kvalitetno, čiste sorte, bez korova i urodice, a osim toga seme graška dezinficirano (cijanizirano), slobodno od klica, bolesti i štetočina. Sve ostale uslove o kvaliteti propisuje jugoslovenski Pravilnik i Norma o kontroli semena kulturnih biljaka od 12. XII. 1922. godine.

Specifikacija br. 156.

Pozicija br. 217.

Konji priplodni

Red. br.	Naimenovanje	Kvalitet		
		starost u mes.	Živa vaga	Primedba
1.	Ždrebad muška	12—24		Pasmine „Nonius“ i lipicanske
2.	„ ženska	12—24		„ „

Ždrebad mora biti punokrvna, po mogućnosti sa oznakom pedigreja, besprekornog eksterijera, zdravlja i dobre kondicije.

Specifikacija br. 157.

Pozicija br. 218.

Goveda priplodna

Red. br.	Naimenovanje	Kvalitet		
		starost u mes.	Živa vaga	Primedba
1.	Junci	8		Pasmine „Bonjhadske“
2.	Junci	8		Pasmine „Podolske“
3.	Junice	8		Pasmine „Bonjhadske“
4.	Junice	8		Pasmine „Podolske“

Junad treba da ima sve karakteristične oznake (svojsta) svoje pasmine, da su bez naslednih bolesti, mana i da se nalaze u dobroj kondiciji.

Specifikacija br. 158.

Pozicija br. 219.

Svinje priplodne

Red. br.	Naimenovanje	Kvalitet		Primedba
		starost u mes.	Živa vaga	
1.	Nerastovi	6	50 kg	Pasmine „Mangalica“

Grla moraju pokazivati dobar uzrast sa karakterističnim oznakama svoje pasmine, da su dobrog zdravlja i kondicije.

Specifikacija br. 159.

Pozicija br. 220.

Ovce priplodne

Red. br.	Naimenovanje	Kvalitet		Primedba
		starost u mes.	Živa vaga	
1.	Jagnjad muška	8	20—25 kg	

Prvenstveno pasmine Cigaja, a ostatak Kammwollmerino, dobrog uzrasta, podjednako obrašteni vunom fine kvalitete karakterističnom za tu pasminu i da se nalaze u dobroj kondiciji.

Specifikacija br. 160.

Pozicija br. 221.

Pečujski ugalj po kvalitetu iz 1938. god. u sledećim obrocima po vrstama uglja, za god. 1946

Sitni neprani ugalj	0—6 mm	65 %
Prani krupa griz	0—6 „	20 %
Grašak prani	10—18 „	1 %
Kovački ugalj	6—10 „	6 %
Orah	18—40 „	2 %
Kocka	40—80 „	1 %
Briket		5 %
		100 %

Kod gornje mesečne i procentualne raspodele pojedinih vrsta uglja dozvoljava se + 10 % tolerancije, s tim da godišnji proseki mora biti tačno održan.

Specifikacija br. 161.

Pozicija br. 222.

Pečujski koks po kvalitetu iz 1938. god. u sledećim obrocima po vrstama koksa, za god. 1946

Kockasti koks	30 %
Orah I	30 %
Orah II	9 %
Grašak	6 %
Oriz koks	25 %
	100 %

Kod gornje rapodele, procentualne i mesečne pojedinih vrsta koksa dozvoljava se $\pm 10\%$ tolerancije, s tim da godišnji prosek mora biti tačno održan.

Specifikacija br. 162.

Pozicija br. 223.

1. Autobenzin

Specifična težina pri 15° C	0.750
Početak destilacije	max 50° C
Do 100° C destilira	min 20 %
Kraj destilacije	max 200° C
Oktanski broj	min 60+ (primedba)
Kiselina, mg KOH na ml.	max 0.45 mg
Boja	vodeno bistra
Smole na 100 ml	max 2—3
Sumpor u %	max 0.1 %
Mehaničke primese i voda	nema

Primedba : Oktanski broj se ima povećati u godini 1947, 1948, 1949 i 1950, a prema objektivnim mogućnostima poboljšanja standardnog kvaliteta benzina.

2. Petroleum (Kerozin)

Specifična težina pri 15° C	0.835
Početak destilacije	max 180° C
Do 200° C destilira	min 10 %
Kraj destilacije	max 310° C
Mineralne kiseline i soli	nema
Mehaničke primese i voda	nema
Tačka paljenja prema Abel-Penskom	min 30° C
Zola	max 0.0002 %
Kiselina u %	max 0.0003 %
Boja	providno čist

3. Plinsko ulje (Gazoil)

Specifična težina pri 15° C	0.860
Početak destilacije	max 250° C
Do 300° C destilira	min 40 %
Do 360° C destilira	min 90 %
Kraj destilacije	max 400° C
Viskozitet pri 20° C (Engler)	1.2—2° E
Tačka paljenja prema Martens-Penskom	min 65° C
Tačka smrzavanja od aprila do septembra	— 5° C
Tačka smrzavanja od oktobra do marta	— 10° C
Koks po Konradson	max 0.01 %
Mehaničke primese i voda	nema
Zola u %	max 0.0002 %
Sumpor u %	max 0.2 %

Primedba : Kod sve tri gore navedene vrste goriva, mala i u trgovini dopuštena odstupanja kod specifične težine, ne uzimaju se u obzir.

Opšta primedba : Poboljšanje standardnog kvaliteta gore pomenutih naftinih derivata, kao i poboljšanje kvaliteta prema Sovjetsko-madžarskom reparacionom ugovoru ima se primeniti i na jugoslovenske reparacione isporuke u godinama od 1947, 1948, 1949 i 1950.

OSTALI NAFTINI DERIVATI

1. Parafinum liquidum

Specifična težina	0.869
Tačka paljenja max	220° C
Viskozitet pri 50° C (Engler)	3.2—4° E
Viskozitet pri 20° C (Engler)	18.0° E
Tačka smrzavanja	+ 6° C
Neutralizacioni broj	0.01
Ter sa $CC.H_2SO_4$	nema

2. Belo vazelinsko ulje

Specifična težina	0.859
Tačka paljenja min	180° C
Viskozitet pri 50° C (Engler)	1.6—2° E
Viskozitet pri 20° C (Engler)	3.5—4° E
Tačka smrzavanja	+ 6° C
Neutralizacioni broj	0.01
Ter sa $CC.H_2SO_4$ max	0.5

3. Medicinski vazelin (vazelinum flavum)

Specifična težina pri 15° C	0.880—0.890
Tačka paljenja	190—210° C
Viskozitet pri 50° C (Engler)	3—4 E
Tačka topljenja	40—42° C
Proba 70 % na H_2SO_4	slaba
Broj kiseline ispod	0.1
Farmakopejski priznat u Madjarskoj.	

4. Parafin

U tablama
snežno beo
bez ukusa i mirisa
bez mehaničkih primesa i vode
bez sadržine ulja
kvalitet — 52—54° C.

Primerba : Mala i u trgovini i medicini dopuštena odstupanja kod specifične težine ne uzimaju se u obzir.

Opšta primerba: Poboljšanja standardnog kvaliteta gore pomenutih naftinih derivata, kao i poboljšanje kvaliteta prema Sovjetsko-madjarskom reparacionom ugovoru ima se primeniti i na jugoslovenske reparacione isporuke u godinama 1947, 1948, 1949 i 1950.

Specifikacija br. 163.

Pozicija br. 224.

Sušnica za veštačko sušenje drveta u železničkim radionicama

Zapremina sušnice treba da bude takva da može da primi ze jedno sušenje 50 m³ gradje, debljine 60 mm u dve paralelne komore. Ubacivanje vazduha sa obe pobočne strane, a izbacivanje odnosno usisavanje iz sredine. Grejanje jedne komore sušnice pomoću sopstvenog parnog kotla, koji se loži drvenim strugotinama grejanje vazduha parnim radiatorima. Grejanje druge komore direktno sa vrelim gasovima proizvedenim u jednoj zasebnoj peći koja bi se po mogućstvu ložila drvenim strugotinama. Merenja stepena suvoće higrometrom. Ventilator za ubacivanje i izbacivanje vazduha sa električnim pogonom za trofaznu struju 380/220 V, 50 per.

Uz sušnicu treba isporučiti sve potrebne montažne crteže i crteže fundamenta i zgrade, potrebna uputstva za montazu, rukovanje i održavanje.

Specifikacija br. 164.

Pozicija br. 225.

Mlinski uređaj za mlevenje morske soli

Kompletan mlinski uređaj za mlevenje sonih ploča veličine oko 20 × 15 × 8 mm, sastojeći se iz jedne drobilice za grubu meljavu soli, a potom uređaja za finu meljavu, kapaciteta minimum 1200 kg/čas gotove soli.

Uredjaj se sastoji iz :

Limenog bunkera za dovodjenje soli otvora 1500 × 1500 mm sa rešetkom i zatvaračem;
 Valjaka za dodavanje soli elevatoru sa lančastim pogonom od osovine elevatora;
 Elevatora sa zatvorenim zubčastim prenosom i posebnim elektromotorom za struju 3 × 380 i 50 per;
 Cevi za dovodjenje materijala od elevatora ka drobilici;
 Jednostavne drobilice sa nazubljenim valjcima veličine 300 × 400 mm;
 Račvaste cevi između drobilice i mlinskog valjka;
 Duplog mlinskog valjka sa kugličastim ležištima tip „Ganza“ II/II TG30/80;
 Transmisije za pogon svih gorenabrojanih mašina;
 Elektromotora za struju 380 V, 50 per. za pogon gornjih mašina;
 Naprave za punjenje vreća sa automatskom vagom za merenje do 50 kg.

Uz instalaciju treba isporučiti sve montažne crteže sa planovima postolja i potrebnu tehničku dokumentaciju.

Specifikacija br. 165.

Pozicija br. 226.

Parni kotao

Horizontalni parni kotao od 70 m² grejne površine za parni nadpritisak u kotlu od 8 atm za zasićenu paru, sa vodogrejnim cevima, za loženje mrkim ugljem od 4000—4500 Cal., sa finom i grubom armaturom. Uz kotao ima se isporučiti između ostalog i :

jedna parna klipna pumpa sistem „Worthington“, i
 jedan injektor za napajanje kotla

Konstrukcija kotla ima da odgovara tipskom crtežu firme „David & Kertesz“ iz 1939 godine 1—12.

Uz kotao kao sastavni deo instalacije imaju se isporučiti i dve sušnice pare prema crtežima Uprave državnih monopola, Beograd.

Materijal upotrebljen za izradu kotla ima u pogledu kvaliteta do odgovara propisima materijala za izradu kotlova.

Uz kotao imaju se isporučiti i svi potrebni montažni crteži.

Specifikacija br. 166 (a).

Pozicija br. 227 (a).

Kompletna predionica sa vignonj pređenje

Demontiraće se kod firme Magyar Vignonj R. T. Ujpest, Mező utca br. 2, dve mašine za neprekidno pređenje (Ringspinnmaschinen) fabrikata Rieter sa ukupno 400 vretena.

Kod firme Goldberger Sam és fia, Budapest XI, Budafoki-ut 103/106, demontiraće se Rieterove Ringspinnmaschine, u broju od 1.200 vretena.

Kod firme Loden R.T. Albertfalva, demontiraće se 2 Selfaktora, fabrikat Jozefy iz 1942 godine.

Ostale pomoćne mašine i uređaji demontiraće se iz 3 gore navedene fabrike, kao i iz fabrika Vigogne és Gyapjufonó Kft, Budapest XIV, Nagy Lajos király ut 112 i iz firme Richards Richard, Győri Finomposztógyára R. T., Győr.

Kompletno postrojenje biće snabdeveno pored svih glavnih pomoćnih mašina svim potrebnim uređajima za potpuno kompletiranje postrojenja i njegovog osposobljavanja za normalan rad pri punom kapacitetu. Uz kompletno postrojenje ne predviđa se proizvodnja pogonske energije, ali će se demontirati potrebne transmisije, elektromotori i razni pripadajući aparati.

Specifikacija br. 166 (b).

Pozicija br. 227 (b).

Kompletna predionica za kudelj i jutu

Jedna kompletna predionica od 2.800 vretena za suvo i mokro pređenje line and tow, kudelje a delimično jute. Kompletno postrojenje sastoji se od mašine predilica i svih pomoćnih mašina i uređaja sa svim pripadajućim rezervnim delovima uz mašine i uređaj koji će se demontirati. Pogon mašina individualni ili transmissijski, što sve pripada uz komplet.

Specifikacija br. 166 (c).

Pozicija br. 227 (c).

Kompletna tkaonica za džakove i ponjave

Jedna kompletna tkaonica za džakove i ponjave kapaciteta 200 razboja, koji se demontiraju iz mađarskog postojećeg mašinskog parka. 10 % t. j. 20 kom. razboja su široki a ostali normalne širine. Razboji će biti kompletirani sa svim pripadajućim, pripremnim, pomoćnim i završnim maši-

nama i aparatima, kao i pripadajućim rezervnim delovima koji se nalaze u tvornici i pripadaju demontiranim mašinama i aparatima. Pogon mašina vršiče se delimično putem transmisije, delimično sa pojedinačnim pogonom, t. j. sa zasebnim ugrađenim elektromotorima.

Specifikacija br. 166 (d).

Pozicija br. 227 (d).

Mašina za farbanje, štampanje i apreturu. Demontiraće se sledeće tekstilne mašine

I. Kod firme Magyar Textilfestogyár R. T., Budapest III. Szentendrei-ut 123

1. Jedna rolo mašina za štampanje fabrikat Franz Zimmer, Erben A. G. Warnsdorf F. NO. 1389, 1939 godine sa sušarom i svim pripadajućim motorima i delovima.

2. Jedna mašina za fiksiranje fabrikata Zittauer Maschinenfabrik A. G. Zittau Fb. No. 3239 od 1923 godine sa svim pripadajućim motorima i delovima.

II. Kod fabrike Goldberger Sam. F. és fiai R. T., Budapest III, Lajos-ut 138

1. Jedna rolo mašina za štampanje fabrikat Societé Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse No. 17 od 1925 godine sa sušarom i svim pripadajućim motorima i delovima.

2. Dva žigera sa vodenim pogonom, fabrikat Sulzer, Lizenz — Mettler br. 10 SN/251311/857567 od 1944 godine kompletna sa elektromotorima.

3. Jedan kalendar sa 3 valjaka fabrikat Kleinewefer sa elektromotorima i pripadajućim delovima.

Apretšpanrama sa fulardom i mašinom na valjke za prethodno sušenje, potpuno automatska sa mogućnošću regulisanja širine do 200 mm i više a kapaciteta najmanje 40 m u minuti, dužina polja sušenja oko 20 m, fabrikat Weissbach, Model IC sa svim pripadajućim motorima i ostalom armaturom i rezervnim delovima.

Mašina za sušenje sa bubnjem i filcom zajedno sa pripadajućim fulardima i aparatom za širenje tkanina, elektromotorima odnosno armaturama. Fabrikat Monforts.

Specifikacija br. 167.

Pozicija br. 228.

Kompletni uređaj ua izradu veštačke svile, veštačkih vlakana i celofana

Kompletna fabrika veštačke svile i veštačkih vlakana pamučnog i vunenog karaktera, te celofana po viscoznom postupku sa mogućnošću izrade veštačke svile od titra 80/40 — 150/40 denijea. U isporuku spadaju sva mašinska postrojenja fabrike sa pomoćnim mašinama, uređajima, cevima i vodovodima, osnovnim građevinskim projektima same zgrade kao i plana fabričke instalacije, sa svim predmerima, tehničkim opisima i dokumentacijom, voćstvo gradnje i montaže fabričkog postrojenja i njegovo stavljanje u pogon, obučavanje jugoslovenskih stručnjaka u fabrici Magyar Viscose R. T. u Nyergesujfalu kao i u fabrici u Jugoslaviji. Kapacitet fabrike za pojedine proizvode i njihova ukupnost određiće se sa jugoslovenske strane naknadno. Isto tako će se eventualno u celosti izostaviti celvole i (ili) celofan.

Sa Jugoslovenske strane izabraće se naknadno metoda proizvodnje kao i patenti koji će se eventualno primeniti : nadalje, da li će se nova tvornica izraditi po uzoru na tvornicu u Nyergesujfalu ili na kohu drugu tvornicu.

Obuka jugosloveskog osoblja počeeće odmah posle potpisivanja ugovora u fabrici u Nyergesujfalu i trajaće sve do njihovog potpunog osposobljavanja kako u pogledu samostalnog rukovanja pojedinačnim i celim postrojenjem tako i u pogledu samostalne proizvodnje viskoze i svih medju-produkata.

Fabrika će da sadrži sledeće :

1. Stanica za lužinu koja se sastoji od aparata za rastvaranje natrijevog hidroksida, aparata za dekantiranje, filtranje, centrifugiranje od rezervoara za „Gelblauge“, „Presslauge“ i „Tauchlauge“, od Čerini dijalizatora.
2. Odeljenje za alkalicelulozu koje se sastoji od presa za natapanje celuloze, uređajja za hladjenje, od cerfazerer aparata, itd.
3. Odeljenje za prethodno zrenje alkaliceluloze sa odgovarajućim pokretnim aparatima, vagonetima i automatskim uređajem za održavanje konstantne temperature.
4. Odeljenje za sulfiranje koje se sastoji od barata, aparata za rastvaranje ksantogenata te aparata za mešanje viscoze.
5. Odeljenje za filtriranje, zrenje i lagerovanje viscoze sa svim aparatima.
6. Odeljenje za rekuperiranje, pripremanje i lagerovanje kisele banje sa svim aparatima uključivo aparati za isparavanje.

N° 1725

7. Predionica za veštačku svilu, veštačko vlakno i celofan sa potrebnim brojem predilica, aparata za ispiranje desulfidiranje i neutraliziranje svile.
 8. Odeljenje za centrifugiranje, sušenje, kidanje i pakovanje veštačkog vlakna.
 9. Odeljenje za apreturu svilenog konca sa potrebnim mašinama za ukončavanje, premo-tavanje i špulnovanje. Od celokupne proizvodnje veštačke svile cca 60 % apretiraće se u konac za osnovu i potku a 40 % u krep. Od celokupne količine svile za osnovu i potku cca 70 % premotavaće se na kanare a 30 % u konusne unakrsne cevke. Sav krep motaće se na cilindrične unakrsne cevke.
 10. Pogonsko odeljenje sa turbogeneratorom i kotlarnicom.
 11. Stanica za ugljen disulfid sa svim cevima i pripadajućim aparatima.
 12. Uredjaj za vodovod sa aparaturom za prečišćavanje vode.
 13. Uredjaj za parovod.
 14. Aparati za klimatizaciju.
-

[HUNGARIAN TEXT — TEXTE HONGROIS]

No. 1725. EGYEZMÉNY MELY A FEDERATIV JUGOSZLÁV NÉPKÖZTÁRSASÁG KORMÁNYA ÉS A MAGYAR KÖZTÁRSASÁG KORMÁNYA KÖZÖTT AMAZ ÁRUK (ANYAGOK) SZÁLLÍTÁSA TÁRGYÁBAN KÖTTETETT, AMELYEKET MAGYARORSZÁG JUGOSZLÁVIÁNAK A HADMŰVELETEK ÉS JUGOSZLÁV TERÜLETEK MEGSZÁLLÁSA ÁLTAL OKOZOTT KÁROK MEGTERITÉSE CIMÉN SZÁLLITANI KÖTELES

Mivel az egyrészlől a Magyar Ideiglenes Nemzeti Kormány, másrészlől a Szocialista Szovjet Köztársaságok Szövetsége, Nagybritánia és Eszakirország Egyesült Királysága, valamint az Amerikai Egyesült Államok kormányai között létesült és Moszkvában 1945. január hó 20.-án aláirt Fegyverszüneti Egyezmény 12. §-a akként rendelkezett, hogy Magyarország Ideiglenes Nemzeti Kormánya a Csehszlovák Köztársaságnak és a Federativ Jugoszláv Népköztársaságnak, jóvátétel címén összesen 100,000.000.— U.S.A. dollár értékben gépeket, berendezéseket, vasuti gördülő anyagokat és uszo objektumokat, üzemanyagot, állatokat, gabonaféleségeket és más árukat szállítson és pedig az 1945. január 20.-tol 1951. január 20.-ig terjedő időben;

mivel a Csehszlovák Köztársaság Kormánya és a Federativ Jugoszláv Népköztársaság Kormánya között 1945. november hó 22.-én Prágában megkötött Egyezmény értelmében az említett 100,000.000.— U.S.A. dolláros összeg ugy osztatott fel, hogy a Csehszlovák Köztársaságnak 30,000.000.— U.S.A. dolláros, a Federativ Jugoszláv Népköztársaságnak pedig 70,000.000.— U.S.A. dolláros összeg jutott, az a feladat maradt hátra,

hogy a Jugoszláv Federativ Népköztársaság Kormánya és a Magyar Köztársaság Kormánya szabályozzák, amennyiben az rájuk vonatkozik, a Fegyverszüneti Egyezmény 12. szakaszából és az ezen szakasz függelékéből eredő kérdéseket.

E célból, a Federativ Jugoszláv Népköztársaság Kormányának és a Magyar Köztársaság Kormányának szabályszerűen meghatalmazott képviselői az alábbiakban egyeztek meg :

1. szakasz

A Jugoszláv Federativ Népköztársaság Kormányának a Magyar Köztársaság Kormánya a jelen Egyezmény I. sz. melléklete szerinti árukat fogja szállítani 70,000.000 — U.S.A. dollár értékben, az 1946. január 20.-tól 1951. január 20.-ig terjedő időben.

Tekintettel arra, hogy a Fegyverszüneti Egyezmény 12. szakasza szerint a jóvátétel fizetésének időtartama 1945. január 20.-val kezdetét vette és tekintettel arra, hogy a jelen Egyezmény több mint egy évvel a fenti időpont után köttetik, a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya, attól az óhajtól vezetettve, hogy eleget tegyen a Magyar Köztársaság Kormánya kérésének, beleegyezik abba, hogy a Magyar Köztársaság Kormánya 70,000.000.— U.S.A. dollár értékű árut a jelen Egyezmény II. sz. melléklete szerinti felosztásban 1946. január 20.-tól kezdődően 1951. január 20.-ig szállítson le.

Amaz áruk menyiségének, amelyeket a Magyar Köztársaság Kormánya 1946. január 20.-tól 1947. január 20.-ig köteles szállítani, valamint a szállítási határidőknek a megjelölése a jelen Egyezmény III. sz. mellékletében foglaltatik.

2. szakasz

Azoknak az áruknak a részletezését, amelyek az I. és a II. sz. melléklet értelmében a további esztendőknben szállítandók, valamint ezeknek a szállításoknak az időpontjait a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya és a Magyar Köztársaság Kormánya között legkésőbb a vonatkozó évi esedékesség kezdete előtt két hónappal megkötendő Egyezmény fogja szabályozni.

3. szakasz

Egyetértőleg 1946. január 20.-tól 1947. január 20.-ig 3,049.039.62 U.S.A. dolláros, 1947. január 20.-tól 1948. január 20.-ig 211.402.08 U.S.A. dolláros, 1948. január 20.-tól 1949. január 20.-ig 394.305.40 U.S.A. dolláros, 1949. január 20.-tól 1950. január 20.-ig 237.138.60 U.S.A. dolláros, 1950. január 20.-tól 1951. január 20.-ig 1,269.889.60 U.S.A. dolláros összeg állapittatik meg, melynek keretén belül a Federatív Jugoszláv Köztársaság Kormánya az 1946. évi január hó 20. napjától 1951. január hó 20. napjáig terjedő időben kisebb méretű rendkívüli beszerzéseket eszközölhet. Ennek az összegnek a terhére kell elszámolni azoknak az áruknak értékeit, amelyeket a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormányának a Magyar Köztársaság Kormánya jelen Egyezmény megkötése előtt a Fegyverszüneti Egyezmény 12. szakasza függelékének 3. bekezdése értelmében szállított le.

4. szakasz

A jelen Egyezmény 1. és 3. szakaszában megjelölt szállítások elszámolása az 1938. évi árak szerint U.S.A. dollárban, az ipari berendezéseknél 15 %, a többi árunál 10 % felár hozzászámításával a következő elvek szerint történik :

A jóvátétel teljesítésére vonatkozó jelen Egyezmény valamennyi tétele három csoportra oszlik. Az első csoportba az 1945. évi június hó 15. napján kelt magyar-szovjet jóvátételi Egyezményben foglalt tárgyak tartoznak. Az ezekre a szállításokra megállapított árakat alkalmazni kell a jelen Egyezmény azonos szállításaira, valamint szükségazerinti alkalmazással a hasonló tételeknél is.

A második csoportba azok a tárgyak tartoznak, amelyeket Jugoszlávia 1938-ban Magyarországon rendszeresen vásárolt. Ezekre a szállításokra azokat a gyári árakat kell alkalmazni, amelyeken Jugoszlávia Magyarországon ténylegesen vásárolt, felárak és illetékek nélkül.

A harmadik csoportba tartoznak az összes többi szállítandó tárgyak, amelyeknek az árait a világpiaci versenyárak alapján a kivitelbeli különbségek érvényesítése mellett kell megállapítani.

Azoknak a jótételi szállításoknak az elszámolását, amelyekre vonatkozólag a jelen Egyezmény végleges árakat nem állapított meg, hanem csak keret (pauszál) összegeket tartalékol, ugyanezek az elvek alapján kell teljesíteni.

Amennyiben az így elszámolt ár alacsonyabb lenne az előírányzott Keretnél (pauszálnál), a Magyar Köztársaság Kormánya a különbözeti összegnek megfelelő mennyiségű ugyanolyan, vagy más árut szállít, a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormányának választása szerint.

Ha pedig az így megállapított árak összege nagyobb lenne az előírányzott keret (pauszál) összegeknél, a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya azt a különbséget más megrendelések csökkentésével, vagy a hátralévő esztendőkből rendkívüli beszerzések céljára előírányzott összegek terhére fogja kiegyenlíteni.

5. szakasz

Az áru minőségi átvételét a magyarországi Jugoszláv Jótételi Delegáció meghatalmazottai végzi.

A jelen Egyezménnyel előírányzott áru mennyiségi átvétele a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormányának rendelkezése szerint a dunai, szávai, drávai, vagy tiszai jugoszláv hajóállomásokon, illetőleg a jugoszláv-magyar vasuti határállomásokon történik. Az összes csomagolási és szállítási költségeket, valamint a szállítás kockázatát a jugoszláv-magyar határig, illetőleg a jugoszláv hajóállomásig a Magyar Köztársaság Kormánya viseli.

6. szakasz

Az áru átvételi időpontjának tekintendő :

a) a jugoszláv kikötőkbe történő szállításoknál a Dunán, Száván, Dráván, vagy Tiszán a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya kiküldöttje által az átvételi kikötőben kiállított igazolás kelte,

b) a jugoszláv-magyar vasuti határállomásokon eszközrendő átadásoknál a jugoszláv határállomások fuvarlevélbélyegzőjének a kelte.

7. szakasz

A közösen megállapított határidők be nem tartása esetén, a Magyar Köztársaság Kormánya a Federatív Jugoszláv Népköztársaságnak minden hónapi késedelemért megállapított kötbér fejében a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormányának választása szerint árukat köteles szállítani azon áruk 5 %-a erejéig,

melyek szállítása tekintetében a késedelem beállott. A közösen megállapított kötbér fejében leszállított áruk nem mentesítik a Magyar Köztársaság Kormányát a késedelemben lévő áruk leszállítása alól.

Azokat a felszereléseket illetően, amelyek hibés és hiányos állapotban szállítottak le és amelyeket hiányosságuk és elégtelenségük következtében az előírt célra használni nem lehet, a jelen szakasz rendelkezése érvényes, azzal, hogy ezek ugy tekintendők, mintha a felszerelések le sem szállítottak volna.

8. szakasz

Jelen Egyezményben előírányzott jóvátételi szállításokkal kapcsolatos valamennyi művelet lebonyolítására a Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya Budapest székhellyel Jugoszláv Jóvátételi Bizottságot fog létesíteni.

A Jugoszláv Jóvátételi Bizottság az összes diplomáciai előjogokat fogja élvezni, ideértve a személyek, a tulajdon és az irattárak sérthetlenségét, valamint a rejtjeles táviratok és diplomáciai futár útján való érintkezés jogát is.

9. szakasz

A jelen Egyezménnyel előírányzott áruk szállításához a részletes meghatározások és műszaki feltételek megálapítását a magyarországi Jugoszláv Jóvátételi Bizottság végzi, a Magyar Köztársaság Kormánya részéről erre a célra meghatalmazott szervekkel együtt, amennyiben a részletes meghatározások és műszaki feltételek a jelen Egyezmény mellékletében nem foglaltatnának benn.

Azokban az esetekben, amelyekben a berendezések szerelése és azok üzembe helyezése, valamint gyártási módok és eljárások átadása és a jugoszláv szakértő személyek betanítása irányoztatott elő, a Magyar Köztársaság Kormánya köteles a részletes meghatározásokban és műszaki feltételekben foglalt kötelezettségek teljesítését biztosítani.

A Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya viseli az egyes objektumok szerelésére, vagy más, a Jóvátételi Egyezmény teljesítéséhez szükséges munka elvégzése miatt Jugoszláviába küldött magyar szakértő személyek szállítási költségeit a jugoszláv határtól a rendeltetési helyig és vissza, valamint azok élelmezési és elszállásolási költségeit.

10. szakasz

A magyarországi Jugoszláv Jóvátételi Bizottság jogosítva van, hogy minden időben a saját meghatalmazottjai által ellenőrizze a vonatkozó vállalatokat és raktárakat, a gyártási eredmények, szállítási előkészületek, az áru minősége, valamint az áru gyártásánál felhasznált anyag minősége tekintetében. A Jugoszláv Jóvátételi Bizottság meghatalmazottja részéről megállapított hiányok azonnal pótlandók.

Ha a szállított berendezések vagy egyéb árukra vonatkozólag később állapítanak meg hibák, mint például a kellő minőség hiánya vagy az előírt műszaki

feltételek be nem tartása, a Magyar Köztársaság Kormánya, attól függetlenül, hogy a hiányok az átvételnél megállapíthatók- voltak-e, a Jugoszláv Jótételi Bizottság kivánságára haladék nélkül el fogja háritani a hibákat, ha azok a megszbott időpontban állapították meg. Abban az esetben, ha a hibákat nem lehet elháritani, a vonatkozó áru árát arányosan le kell szállítani, amennyiben nem nyernének alkalmazást a 7. szakasz utolsó tételében foglaltak.

11. szakasz

Jelen Egyezmény minden három hónapjának leteltével a magyarországi Jugoszláv Jótételi Bizottság a Magyar Köztársaság Kormánya részéről meghatalmazott szervvel ellenőrzi az elmúlt háromhónapos időszak szállításainak teljesítését és megállapítja a teljesített szállítások összegét.

A fenti eljárás szerint végzett ellenőrzés eredményét a mindkét részről annakidején aláírt jegyzőkönyvben kell megállapítani.

12. szakasz

Jelen Egyezmény aláírás után nyomban hatályba lép.

Kiállítottott két-két azonos szövegű példányban szerbhorvát és magyar nyelven azzal, hogy mindkét nyelvű szöveg egyforma érvényű.

KELT Budapesten, 1946. május hó 11.-én.

P.H.

O. M. CİCMİL s. k.
A Federativ Jugoszláv Népköztársaság
Kormánya felhatalmazásából

P.H.

Dr. Eröss JANOS s. k.
A Magyar Köztársaság
Kormányának felhatalmazásából

I. SZ. MELLÉKLET

A Federatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya és a Magyar Köztársaság Kormánya közötti Egyezményhez a Magyarország részéről szállítandó áruk ügyében, amelyekkel Magyarország Jugoszláviának a háborus cselekmények és a jugoszláv területek megszállása által okozott károk fejében jóvátételként tartozik

Tétel-sz.	Áru megnevezése	Mértékegység	Mennyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Az áru, melyet a jugoszláv műszaki feltételek szerint kell kidolgozni :				
	<i>I. Vasuti szállítóeszközök és felszerelések</i>				
1.	Gőzmozdony normál vágányhoz, 1 B 1, a J D Zs 16—1.03 sz rajza szerint MÁVAG 126 típus, villanyvilágítással és tartalékreszkekkel	db.	50	11.800.—	590.—
2.	Gőzmozdony normál vágányhoz 2''D. a MÁVAG 122 típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	37	40.000.—	1.480.—
3.	Gőzmozdony 0.76 m vágányhoz OD1, MÁVAG 96 típusa szerint „Trofimov” rendszerű gőztolattyúval, 30 m ² -re felemelt tulhevitő felülettel, olyan 4 tengelyes tenderrel, mint a MÁVAG 128 típusu mozdonynál, villanyvilágítással és tartalékreszkekkel	"	100	19.200.—	1.920.—
4.	Gőzmozdony 0.76 m-es nyomtávra, az iker henger tulhevitett gőzzel, tengelyelosztás D, 35 km óránkénti maximális sebességgel, villanyvilágítással és tartalékreszkekkel	"	30	10.000.—	300.—
5.	Bányagőzmozdony 900 mm nyomtávra, D, MÁVAG 112 típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	5	8.950.—	44.750
6.	Bányagőzmozdony 0.76 m nyomtávra, D, MÁVAG 85-ös típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	5	7.660.—	38.300
7.	Bányagőzmozdony 0.60 m nyomtávra, C, MÁVAG 121 típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	5	4.680.—	23.400
8.	Gőzmozdony erdei vasutakhoz fafűtésre 0.76 nyomtávra, D, MÁVAG 94 típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	10	6.800.—	68.—
9.	Gőzmozdony erdei vasutakhoz, fafűtésre, 0.76 m nyomtávra, MÁVAG 106 típusa szerint, tartalékreszkekkel	"	10	4.620.—	46.200
	Átvitel :	—	—	—	4.510.65

Tétel-sz.	Áru megnevezése	Mérték-egység	Mennyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	4.510.65
10.	a) Elektromos tárnamozdony bányákhoz, áramazedőkkel, 500 mm nyomtávra, 550 Volt feszültségű egyenáramra, 2 × 12 KW villanymotorral, a Ganz 610—42117 sz. típusrajza szerint, normál tartalékrészekkel .	db.	30	3.480.—	104.400
	b) Elektromos tárnamozdony bányákhoz, áramszedőkkel, 600 mm nyomtávra, 550 Volt egyenáramra, 2 × 15 KW villanymotorral, GANZ cég 610—42117 sz. típusrajza szerint, normális tartalékrészekkel .	”	15	3.480.—	52.200
	c) Tartalékrészek mindkét fentmegjelölt elektromos mozdonyhoz				8.500
11.	Hammadosztályú négytengelyes személykocsi nemzetközi forgalomra, GANZ cég 610—42148 sz. típusrajza szerint	”	100	20.500.—	2.050.—
12.	Másodosztályú négytengelyes személykocsi, normális nyomtávra nemzetközi forgalomhoz, könnyű szerkezetű (Back)	”	50	22.550.—	1.127.500
13.	Négytengelyes postakocsi normális nyomtávra a Ganz cég 610—42103 típusrajza szerint	”	50	18.250.—	912.500
14.	Kéttengelyes postakocsi normál nyomtávra a Ganz cég 610—141945 sz. típusrajza szerint	”	35	10.000.—	350.—
15.	Négytengelyes postakocsi 0.76 m nyomtávra a Ganz cég 610—42121 sz. rajza szerint	”	10	9.750.—	97.500
16.	Kéttengelyes csukott gyümölcszállító teherkocsi, normális nyomtávra, a Győri Waggongyár 9143 sz. 10172 sz. rajza szerint		150	3.350.—	502.500
17.	Kéttengelyes csukott teherkocsi a Ganz gyár 610—141948 sz. és 610—141947 rajza szerint, az ajtónál vezető vasakkal Rinfusa berendezéshez	”	400	3.300.—	1.320.—
18.	Vaggongőzdaru szerkocsival :				
	a) 60 to. teherbirású norm. nyomtávra . .	”	4		
	b) 30 to. teherbirású norm. nyomtávra . .	”	8		
	c) a mozdony szénellátására norm. nyomtávra	”	10		
	d) 20-30 to. teherbirású, 0.76 m nyomtávra	”	4		
	összesen	tonna	—	300.—	550.—
19.	„Deplory“ rendszerű 15 to. teherbirású pályavagonetek norm. nyomtávra	garnitúra	200	350.—	70.—
	Átvitel :	—	—	—	11.655.75

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	11.655.75
20.	Mérőeszközök (manométerek) sebességmérők és hasonlók	—	—	—	30.—
21.	Gumianyag vasuti szállítóeszközökhöz, autogén hegesztéshez, tömítéshez	—	—	—	70.—
	II. Folvami uszóobjektumok és hajómotorok				
22.	1000 to. teherbirású zárt vasuszály	db	3	46.000.—	138.—
23.	100 to. teherbirású uszó daruk és pedig : a) forgatható gémmel b) merev „	” ”	1 2	150.000.— 100.000.—	150.— 200.—
24.	Hajó Diesel motorok : a) 300 LE 235/ford. perc b) 450 LE 350/ford. „ c) 600 LE 350/ „ „	” ” ”	6 8 6	9.342.— 9.342.— 13.230.—	56.052 74.736 79.380
	III. Elektrotechnika				
25.	Gépek kábel és huzalgárhoz, a tervek kidolgozásával és a szerelés vezetésével együtt	—	—	—	600.—
26.	Hydrocentrálé berendezés, amely vízturbinákból, generátorokból, elosztó berendezésekből stb. áll, a szerelés vezetésével . .	—	—	—	5.000.—
27.	Diesel motorok 100 KW-os háromfázisú generátorokkal	—	—	—	30.—
28.	Különböző villanymotorok	—	—	—	500.—
29.	Villanymotorok darukhoz	db	4	—	2.919
30.	Motorvédők, háromfázisú áramhoz	—	—	—	100.—
31.	Hegesztő agregátorok	db	200	450.—	90.—
32.	Háromfázisú transzformátorok	—	—	—	270.—
33.	Magasfeszültségű kapcsolók	—	—	—	120.—
34.	Áramreduktorok	—	—	—	40.—
35.	Feszültségreduktorok	—	—	—	60.—
36.	Biztosítékok magas feszültséghez és csövek a biztosítékokhoz	—	—	—	23.—
37.	Automata kapcsolók alacsony feszültséghez	—	—	—	18.640
38.	Különböző szigetelők alacsony és magas feszültségű áramhoz	—	—	—	200.—
	Átvitel :	—	—	—	19.508.477

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	19.508.477
39.	NBU és NBEU típusu szigetelt rézvezeté- kek	—	—	—	20.—
40.	Különböző árammérők	—	—	—	600.—
41.	Jelzőlámpák	db	1.000	1.—	1.—
42.	Elektromos szivattyuk nyomó-és uszókap- csolóval	”	200	—	14.2
43.	Páncélozott kábelek magas feszültséghez .	—	—	—	250.—
44.	Installációs automaták	db	40.000	1.5	60.—
45.	Különböző installációs kapcsolók	—	—	—	72.—
46.	Kétpólusu és hárompólusu dugaszvillak és dugaszoló dobozok	—	—	—	28.—
47.	Kapcsolók függő világítótestekhez	db	1.000	4.—	4.—
48.	Különböző körtefoglatok és elágazó du- gaszok	—	—	—	13.—
49.	Különböző biztosító tárgyak alacsony fe- szültséghez tartozékokkal	—	—	—	200.—
50.	Hordozható kézilámpák gumifogóval	db	2.000	1.4	2.800
51.	Különböző porcellán foglatok világításhoz	—	—	—	7.—
	<i>IV. Vasuti jelzőberendezések</i>				
52.	Irodai harangos jelzőberendezés, kétirányu automatával, harangmechanizmussal és per- ronharangokkal, komplett	db	8	314.—	2.512
53.	Kombinált őri harangos jelzőberendezések, komplett	”	8	185.—	1.48
54.	Egyszerű őri harangos jelzőberendezés, komplett	”	12	175.—	2.1
55.	Vasuti asztali induktoros telefonkészülék 2 × 2.000 Ohm. csengő ellenállással.	”	200	18.—	3.6
56.	12 részes irodai rendelkező blokk-készülék, komplett Telefongyár r. t. Dla 01 és E3a01 típus	”	30	1.300.—	39.—
57.	6 részü váltóőri blokk-készülék, komplett TRT D1a01 típus.	”	60	591.—	35.46
	Átvitel :	—	—	—	20.864.629

<i>Té- tel- sz.</i>	<i>Áru megnevezése</i>	<i>Mér- ték- egység</i>	<i>Meny- nyiség</i>	<i>Egységár U.S.A. \$-ban</i>	<i>Összeg 1000 U.S.A. \$-ban</i>
	Áthozat :	—	—	—	20.864.629
58.	25 részes központi állítókészülék, komplett TRT : E1a01	db	60	1.500.—	90.—
59.	Vágányut mutató 4 berendezéssel vágányut mutatóhoz 1 scengővel és felirat táblákkal TRT : D4a01 típus	"	60	153.—	9.18
60.	Kétkaru jelzők Mannesmann csőből lámpákkal, lánczárral, TRT : B1d02 típus	"	126	250.—	31.5
61.	Egykaru jelzők mint fent TRT : B1b02	"	294	178.—	52.332
62.	Előjelzők, mint fent B1i01 típus	"	60	165.—	9.9
63.	Váltóclzárókészülék, két vonallal, szabályozó és beállító-készlettel, zárórudakkal TRT : B2s01 típus	"	100	90.—	9.—
64.	1 × 500 mm-es, felvágható váltóállító készülék, beállító és szabályozókészlettel, feszítő kötőruddal, TRT : 840-es típus	"	200	125.—	25.—
65.	Állító emeltyü 1 × 500 mm, TRT : E2a01 típus	"	50	47.—	2.35
66.	Redukáló állító emeltyü 1 × 250 mm TRT : E2k01 típus	"	50	60.—	3.—
67.	Felvágható váltóállítóemeltyü 1 × 500 mm, TRT : E2h01 típus	"	200	70.—	14.—
68.	Kettős állító emeltyü 2 × 500 mm TRT : E2e01 típus	"	50	81.—	4.05
69.	Váltóáramu blokkegységek, közönséges nyomóbillentyűvel TRT : D2a01 típus	"	50	78.—	3.9
70.	Váltó-és egyenáramu blokkegységek, kettős nyomóbillentyűvel TRT : D2a05 típus	"	10	85.—	0.85
71.	9 lamellás blokkinduktor forgattyúval, TRT : D3a01 típus	"	10	89.—	0.89
72.	6 lamellás blokkinduktor forgattyúval : TRT : D3b01	"	10	71.—	0.71
73.	Miliamperméterek, 30—0—30 miliamperra, morzetávírókészletekhez	"	500	6.—	3.—
	<i>V. Távbeszélő-berendezések és anvag</i>				
74.	100 számos vertikális induktoros telefonközpont, helyi és helyközi forgalomra	"	5	550.—	2.75
	Átvitel :	—	—	—	21.127.041

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	21.127.041
75.	50 számú vertikális induktoros távbeszélő- központ, helyi és helyközi forgalomra . . .	db	25	410.—	10.25
76.	30 számú vertikális induktoros távbeszélő központ, helyi-és helyközi forgalomra . . .	”	10	278.—	2.78
77.	Ugyanaz a központ, de csak 10 helyi számra és 3 helyközi vonalra kiépítve	”	20	196.—	3.92
78.	25 számú automatikus telefon alközpont, telefonkészülékekkel és a hozzátartozó be- rendezésekkel együtt	”	15	1.500.—	22.5
79.	50 számú automatikus telefon alközpont, telefonkészülékekkel és a hozzátartozó be- rendezésekkel együtt	”	5	3.000.—	15.—
80.	Asztali automatikus telefonkészülék . . .	”	3.000	9.—	27.—
81.	Asztali induktoros telefonkészülék	”	3.000	16.9	50.7
82.	Telefonbiztosíték	”	40.000	3.—	120.—
83.	7DU-rendszerű automatikus hálózati tele- foncsoportok, összesen 32 központtal, 7550 számmal, telefonkészülékekkel, valamint szerelési anyaggal és a szerelés vezetésével együtt	—	—	—	485.—
84.	1 csatornás magasfrekvenciájú távbeszélő- berendezés 100—150 km távolságra, erősí- tőállomások nélkül, komplett A és B állomá- sok	készlet	5	4.800.—	24.—
85.	3 csatornás magasfrekvenciájú távbeszélő- berendezés, rövid távolságokra, a csatornák szerinti kivétel, erősítőállomások nélkül, komplett A és B állomások	”	3	22.000.—	66.—
86.	„Isoleca“ ellenállás és szigetelésmérő ké- szülék	db	150	25.—	3.750
87.	Vizsgáló készülék magyar posta szabvány Svéd és Társa gyártmánya KS 1050 B-41 M. sz.	”	150	50.—	7.500
88.	Ugyanaz a készülék, de beépített vonalszű- rővel	”	50	55.—	2.750
89.	Táska, táviró és telefonvonalak építéséhez komplett szerszámokkal	készlet	300	65.—	19.500
90.	Táska komplett szerszámkészlettel telefon- központok karbantartása és javításához . .	”	150	17.—	2.550
	Átvitel :	—	—	—	21.990.241

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	21.990.241
91.	Földalatti páncélozott telefonkábel 20 × 2 × 0.8 mm	km	60	460.30	27.618
92.	Folyami telefonkábel 20 × 2 × 1.5	"	2	2.184.07	4.368
93.	" távirókábel 10 × 1 × 1.5	"	2	1.081.55	2.163
94.	Kábelmassza alacsonyfeszültséghez	kg	5.000	0.21	1.050
95.	Kábelmassza 10.000 volton felüli feszültséghez	"	1.000	0.25	0.250
	<i>VI. Szerszámgépek és berendezések</i>				
96.	Precíziós esztergapad vezető és vonóorsóval, csucsmagasság 300 mm, csucstávolság 1.500 mm, 380 Volt, 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel, Lampart EK30 típus	db	20	2.646.—	52.92
97.	Ugyanaz, de csucsmagasság 250 mm, csucstávolság 2000 mm, Salgótarján EÖ 250 típus	"	60	1.325.—	79.50
98.	Ugyanaz, de csucsmagasság 185 mm, csucstávolság 1000 mm, Salgótarján E 185 típus	"	125	1.035.—	129.375
99.	Horizontális marógép, az asztal munkafelülete 135 × 320 mm, 380 Volt, 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel, Weiss Manfréd EF2 típus	"	15	1.950.—	29.250
100.	Vertikális marógép, az asztal munkafelülete 1350 × 320 mm, 380 Volt 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel, Weiss Manfréd VF2 típus	"	20	2.300.—	46.—
101.	Univerzális marógép, az asztal munkafelülete 1350 × 320 mm, 380 volt 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel, Weiss Manfréd UF2 típus	"	15	2.070.—	31.050
102.	Schapping, késelőket 550 mm, asztalméret 630 × 440 mm, 380 Volt, 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel és normál tartozékokkal Salgótarján SHM 550 típus	"	50	690.—	34.5
	Átvitel :	—	—	—	22.428.285

Té- tel- sz.	Aru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	22.428.285
103.	Fűrész, vas hidegen való vágásához, 150 mm Ø, hidraulikus áttétellel és 380 Volt, 50 per. elektromotorral, a hozzávaló elektromos berendezéssel és normál felszereléssel, Jávor I. tip.	db	75	400.—	30.—
104.	Radiál furógép, acél furására 60 mm-ig, kinyulás 1.500 mm, 380 volt, 50 per. elektromotorral, a hozzátartozó elektromos berendezéssel, az összes normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel Weiss Manfréd RF 3a tip.	"	20	2.070.—	41.4
105.	Oszlopos furógép, acél furására, beépített mechanikus áttétellel, 32 mm furásig, 380 volt, 50 per. elektromotorral, elektromos berendezéssel és normál tartozékokkal Lampart FAG 45 típus	"	50	1.300.—	65.—
106.	Elektromos köszörűgép, kettős, beépített kéttengelyvégés elektromotorral, 200 mm Ø köszörűkőhöz. Az elektromotor 1.440 ford/perc, 380 Volt 50 per., a hozzátartozó elektromos berendezéssel, álvánnyal, víztartályal és normál tartozékokkal	"	50	180.—	9.—
107.	500 tonnás hidraulikus prés, 4 vezető oszloppal. Alsó nyomású, az asztal emelőmagassága 300 mm, asztal nagyság 700 × 1.000 mm, a szabadmagasság nimcs 600 mm alatt, 2 lépcsős 320/90 atm. fekvő nyomószivattyúval, 380 Volt 50 per. elektromotorral, elektromos berendezéssel és tartozékokkal	"	1	7.000.—	7.—
108.	Különböző szerszámgépek utólagos részletezés szerint	—	—	—	360.—
109.	„Erhardt—Weiss Manfréd“-rendszerű csőhúzó-berendezés, varrat nélküli csövek gyártására komplett 165 mm Ø, mechanikus és elektromos berendezéssel a csövek gyártásához és kikészítéséhez, csőhúzótüskék és gyűrűk gyártására szolgáló gépi berendezéssel, a szerelés vezetésével, üzembehelyezéssel és a személyzet kiképzésével, komplett berendezés	db	1	935.000.—	935.—
	VII. Vegyipari gépek és berendezés. Egészségügyi gyártmányok				
110.	Gépberendezések, klórethyl, salicilsav, subl. sal. sav., acetyl sal. sav., kristályos sal. sav. szintetikus B1 vitamin előállítására, berendezés páfrány kikészítésére, filicin előáll-				
	Átvitel :	—	—	—	23.875.685

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	23.875.685
	tására és berendezés a használt folyadékok regenerálására, a Chinoin gyár berendezéseinek mintája szerint, a készülékek jegyzéke és a megjelölt teljesítmények szerint, a szerelés vezetésével és mechanikai üzembehelyezéssel és a B/1 vitamin szintézisére vonatkozó vegyi eljárással, komplett berendezés	db	1	130.601.—	130.601
111.	Készülékek Richter Gedeon gyárból részletezés szerint, és a szintetikus theofilin gyártási eljárása, komplet	"	1	11.293.—	11.293
112.	Gépi berendezés orvosi műszerek előállítására. Az előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	80.—
113.	V2a acél felhasználásával készült reakciós és desztillációs készülékek. Az előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	72.—
114.	Reakciós készülékek acélból, savellenálló zománocral, fedővel, keverőkkel és minden szükséges armatúrával, elektromotorral, részletezés szerint :				
	a) 500 literes	db	30	973.—	29.19
	b) 300 „	"	30	949.—	28.47
	c) 150 „	"	30	780.—	23.4
115.	Reakciós készülékek fedő nélkül, keverővel. 300 literes	"	20	899.—	17.98
116.	Szűrőprések, savellenálló zománcozással, 100 lt ürtartalmu	"	10	575.—	5.750
117.	Acéledények savellenálló zománcozással, 50—100 lt-ig	"	200	—	19.237
118.	Hoffher-Schranz PZ típusu ingócentrifuga 350—1200 mm-es, beépített motorral. Az előírányzott globális elszámolási összeg . .	—	—	—	70.—
119.	Gőzszáritó ventilátorral, nagyság :				
	a) 1.000 × 660 × 1.000	db	1	3.900.—	3.9
	b) 3.000 × 1.500 × 3.200	"	4	1.650.—	6.6
	c) 1.000 × 660 × 1.000	"	1	1.250.—	1.25
120.	Vacuum szárító kondenzátorral, szivattyúval és elektromotorral	"	12	4.700.—	56.4
121.	3.000 m3/óra teljesítményű szellőző berendezés	"	15	310.—	4.650
122.	50 kg teljesítményű hidraulikus prés, szivattyúval és tartozékokkal	"	2	1.100.—	2.2
	Átvitel :	—	—	—	24.438.606

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	24.438.606
123.	29 lemezes szűrőprés, öntöttvasból, nagy- sága 583 × 583 mm.	db	4	1.700.—	6.8
124.	80.000 cal./óra teljesítményű hűtőberende- zés	"	10	2.300.—	23.—
125.	Elgőzöltető csészék, saválló zománcal, nagyság :	"			
	a) 500 lt-es	"	20	615.—	12.3
	b) 250 "	"	10	427.5	4.275
	c) 100 "	"	10	290.—	2.9
	d) 100 " , buktatókészülékkel	"	15	310.—	4.65
126.	Embergyógyászati műszerek. Előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	85.5
127.	Állatorvosi rendelőhöz műszerek. Előír- nyzott globális elszámolási összeg	—	—	—	40.—
128.	Solux lámpák a Braun 2262 típus szerint .	db	250	58.—	14.5
129.	Kvarclámpák : Lumen typus .	"			
	a) L 500 típus	"	300	100.—	30.—
	b) L 300 "	"	150	45.—	6.750
130.	Elektromedikus készülékek. Előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	20.—
131.	Autóklávok, elektromos fűtéssel. Nagyság :	db			
	a) 30 cm \varnothing mélység 50 cm	"	30	220.—	6.6
	b) 40 " " " 60 cm	"	30	270.—	8.1
	c) 50 " " " 70 cm	"	10	372.—	3.72
132.	Bakteorológiai termosztátok, elektromos üzemre, önműködő szabályozással. Nagy- ság :	"			
	a) 40 × 30 × 30 cm	"	20	140.—	2.8
	b) 40 × 50 × 30 "	"	30	170.—	5.1
	c) 50 × 40 × 60 "	"	10	280.—	2.8
133.	Parafin burkoló készülék, elektromos fűtés- sel, nagyság :	"			
	a) 20 × 20 × 20 cm	"	10	70.—	0.7
	b) 30 × 30 × 30 "	"	20	100.—	2.—
134.	Üres ampullák. Előírányzott globális elszá- molási összeg	—	—	—	70.—
135.	Laboratóriumi berendezések és készülékek Előírányzott globális elszámolási összeg .	—	—	—	500.—
136.	Egészségügyi berendezések. Előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	60.—
	Átvitel :	—	—	—	25.351.101

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	25.351.101
	VIII. Élelemipari készülékek és berendezések				
137.	Komplett gépi berendezés, növényi étola- gyárhoz, teljesítmény 200 tonna naprafor- gómag 24 óra alatt, kombinált presrendsze- rekkel (előpréselés) és Hansa-Mühle rend- szerű folyamatos utélagos extrakcióval, olajfinomító- és olajhidrálóberendezésekkel, lecitin kivonására és margarin előállítására szolgáló berendezésekkel, 2.500 vagon tel- jesítményű silóberendezéssel, vegyszeti la- boratóriummal, mechanikai műhellyel a fagöngyöletek gyártásához, elektromos köz- ponttal és kazánházzal, tervek kidolgozásá- val, szerelés vezetésével és üzembehelye- zéssel, a személyzet kiképzésével. Előirány- zott globális elszámolási összeg, komplett berendezés		1	1.000.000.—	1.000.—
138.	20 tonna napraforgóolaj/24 óra teljesítmé- nyű olajhidráló gépi berendezés sikkelfor- miát katalizátorral, elektroлитikus hydro- génelőállító berendezéssel, a tervek kidolgo- zásával, a szerelés vezetésével, üzembehel- yezéssel és a személyzet kiképzésével. Előirány- zott globális összeg, komplett beren- dezés		1	—	120.—
139.	Gép berendezés gyümölcs- és főzelékkon- zervek előállítására, beleértve a tervek ki- dolgozását, a szerelés vezetését, üzembehel- yezését, és a személyzet kiképzését. Előirány- zott globális elszámolási összeg, kompl. berendezés		3	230.000.—	690.—
140.	Gőzkenyergár gépberendezés, 50 to ke- nyér, 3 tonna különféle tésztaféle és 1 to sütemény/24 óra teljesítményre. Belsértve a tervek kidolgozását, a szerelés vezetését és üzembehelyezést. Előirányzott globális el- számolási összeg, kompl. berendezés. . .		2	120.000.—	240.—
141.	5—30.000 lt/24 óra teljesítményű konzum tejüzemberendezések, a feleslegek feldol- gozására szolgáló berendezésekkel, megfe- lelő számú, különféle típusú és teljesítményű tejgyűjtőállomásokkal és megfelelő számú tejeskannával, a csatolt műszaki leírás sze- rint, beleértve a tervek kidolgozását, a sze- relés vezetését, üzembehelyezést és a sze- mélyzet kiképzését. Előirányzott globális elszámolási összeg				600.—
	Átvitel :	—	—	—	28.001.101

Té- tel- sz.	Aru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	28.001.101
142.	40 lt-es tejeskannák hermetikus fedővel aluminiumból	db	2.000	7.—	14.—
143.	25 lt-es tejeskannák; hermetikus fedővel, aluminiumból	"	8.000	4.—	32.—
144.	Pneumatikus üritőberendezés, olajosmagvak uszályokból és waggonokból való kiüríté- sére, teljesítménye kb. 1.5 waggon/óra, mozgó alapzat, Diesel motorral, hajlítható csövekkel. Előírányzott globális elszámolási összeg	"	1	12.000.—	12.—
145.	u.a., de teljesítménye kb 3 waggon/óra, stabil, elektromotorral és tertozékokkal. Előírányzott globális elszámolási összeg .	"	1	20.000.—	20.—
146.	Olajosmagszárító 250 tonna/24 óra teljesít- ménnyel. Előírányzott globális elszámolási összeg	"	2	—	30.—
	<i>IX. Emelődaruk</i>				
147.	Komplett elektromos macskák futódaruk- hoz, a macska hidon való mozgásához szol- gáló berendezéssel, a mozgó hiddal és su- lyemelő berendezéssel	tonna	150	690.—	103.5
148.	Komplett elektromos futódaruk	"	500	415.—	207.5
149.	Elektromos tolópad vasuti műhelyekhez .	"	250	375.—	93.75
150.	Elektromos futódaruk kikötői munkákra, herdozható, félighordozható és tornyos emelődaruk	"	1.500	380.—	570.—
151.	Hordozható emelődaruk hidaknak a hely- szini és a műhelyben való szereléséhez, kézi- és elektromos meghajtással, változó emelőszélességgel és magassággal	"	220	430.—	94.6
152.	Derrick rendszerű emelődaruk kézi és elektromos meghajtással	"	50	400.—	20.—
153.	Emelődaruk uszályokhoz, kézi meghajtással	"	100	300.—	30.—
	<i>X. Mezőgazdasági gépek</i>				
154.	Traktorok :				
	a) R30/35 vaskerekekkel, utvédő abronc- zokkal és világítással	db	475	1.226.—	582.35
	b) R 50/55 ugyanaz mint fent	"	550	1.701.—	935.55
	c) SL 50/55 hernyótalpas	"	275	2.529.—	695.475
	Átvitel :	—	—	—	31.441.826

Té- tel- sz.	Aru megnevezése	Mér- ték- egység	Mény- nyiség	Egységár Ú.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	31.441.826
155.	Traktorekék :				
	a) Hungária III. háromvasu eke mély szántáshoz	db	350	115.—	40.25
	b) Universal IV. négyvasu eke mély szántáshoz	"	410	161.—	66.01
	c) Universal V. ötvasu eke mély szántáshoz	"	415	172.—	71.380
156.	Cséplőgépek :				
	a) 600 mm nagyságban fakerettel	"	440	460.—	202.4
	b) 815 mm nagyságban acélkerettel	"	155	703.—	108.965
	c) 815 mm nagyságban acélkerettel és herefejtő berendezéssel	"	155	851.—	131.905
	d) 1.070 mm nagyságban acélkerettel	"	130	966.—	125.58
	e) 1.070 mm nagyságban acélkerettel és herefejtő berendezéssel	"	130	1.230.—	159.9
	f) 1.225 mm nagyságban acélkerettel	"	85	1.150.—	97.75
	g) 1.225 mm nagyságban acélkerettel és herefejtő berendezéssel	"	83	1.375.—	114.125
	h) 1.375 mm nagyságban acélkerettel	"	84	1.253.—	105.252
	i) 1.375 mm nagyságban acélkerettel és herefejtő berendezéssel	"	82	1.609.—	131.938
157.	Motorok :				
	a) MIA 4-6 HP szánkón	"	550	82.—	45.1
	b) MIB 7-10 HP "	"	500	115.—	57.5
158.	Motoros szecskavágó :				
	a) STV komplett	"	300	167.—	50.1
	b) KDC komplett	"	300	86.—	25.8
159.	Szelektorok :				
	a) Silber stabil kompl.	"	200	306.—	61.2
	b) Silber mozgó "	"	400	341.—	136.4
	c) Rex II. kettős elevátorral	"	—	253.—	—
160.	Fogatos ekék :				
	a) ESB4R	"	2.000	10.—	20.—
	b) ESB5R	"	10.000	8.—	80.—
	c) D6MR globális elszámolási összeg	"	—	—	16.—
	d) UW4St forgató	"	6.000	7.—	42.—
161.	Fogatos boronák :				
	F—1 réti	"	2.000	11.—	22.—
162.	Fogatos tárcsás boronák :				
	12 × 18 vonatóberendezéssel	"	250	37.—	9.25
163.	Fogatos kapáló :				
	planet 8 sz.	"	7.000	8.—	56.—
164.	Műtrágyaszóró :				
	3.5 m munkaszélesség	"	100	83.—	8.3
165.	Gabona vetőgépek :				
	különböző fajta és nagyság	"	2.200	57.—	125.4
	Átvitel :	—	—	—	33.552.331

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	33.552.331
	XI. Bányaberendezések				
166.	Szállítógépek bányákhoz, komplett gép és villanyberendezéssel, jelzőkészülékkel, acélkötéllal és vasszerkezettel, a szerelés vezetésével. Előírányzott globális elszámolási összeg, kompl. berend.		5	—	250.—
167.	Ércflottáló és cianizáló gépi berendezés 250 tonna naponkénti teljesítménnyel, amely áll a komplett zuzó, őrlő, cianizáló, flottáló osztályból, szivattyu állomás transzformátor állomás és üzemi laboratóriumból, tartalékrészekkel a tervek kidolgozásával, a szerelés vezetésével, üzembehelyezéssel. Előírányzott globális elszámolási összeg, kompl. herendezés		1	—	550.—
168.	Komplett sodronykötélvasutak ércszen-szállításhoz, üzemi gépekkel, acélkötélekkel, berakó törő és kirakó állomások szerkezetével, vasoszlopokkal, a szerelés vezetésével. Előírányzott globális elszámolási összeg kompl.		7	—	1.000.—
169.	Eikhoff rendszerű rázó szénecsuszdaberendezés, villanymotorral és tartozékokkal, kompl.		100	—	152.277
170.	Bányavitlák elektromotorral és tartozékokkal	db	130	—	86.72
171.	Bányacsille kerékcsoportok, Galsenkirchen rendszerű görgős csapágakkal	to	—	172.5	14.—
172.	Vedres kotró elektromos meghajtással, állítható szállítóhiddal, vágányokon. Előírányzott globális elszámolási összeg	kompl.	4	—	280.—
173.	Crealius rendszerű furógarnitúrák, 300 m mélységig, Diesel motorral, szivattyuval, tartalékcsovekkal és szerszámmal	"	12	2.000.—	24.—
174.	Tartalékrészek furógarnitúrákhoz. Előírányzott globális elszámolási összeg	"	—	—	250.—
175.	Koller rendszerű 2.6 m Ø gázgenerátor lignit desztillációhoz, meghajtással, tartozékkal, épületszerkezettel, a tervek kidolgozásával, a szerelés vezetésével, üzembehelyezéssel	berendezés	1	19.250.—	19.25
	Átvitel :	—	—	—	36.178.578

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	36.178.578
	XII. Szivattyuállomások és építőipari gépek				
176.	Szivattyuállomások talajjavításhoz, műszaki okadatulással, részletes meghatározás szerint. Előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	800.—
177.	Betonkeverő gépek :				
	a) 275 lt ürtartalmu Jäger típusu	db	100	740.—	74.—
	b) 375 lt ürtartalmu Jäger típusu	"	100	1.292.—	129.2
	c) 750 lt ürtartalmu	"	50	1.641.—	82.05
178.	Kőtörőgépek :				
	A) mozgók				
	a) magánjárók beépített motorral és vibrátorral, Ganz típus	"	80	3.670.—	293.6
	b) vontathatók beépített motorral és vibrátorral, Ganz típus	"	20	2.500.—	50.—
	B) Stabil				
	c) stabil motorral és vibrátorral, részletes meghatározás szerint	"	100	4.914.—	491.4
	d) rotációs körzuzda vibrátorral Ganz Gates 5 típus	"	6	5.825.—	34.95
179.	Granulátorok :				
	Ganz VI. típusu.	"	3	1.430.—	4.29
	Ganz VIII. "	"	3	3.300.—	9.9
180.	Szortírozó vibrátorberendezés :				
	VK III. 75/200 vibrátor Ganz típus	"	6	600.—	3.6
	VN III. 100/250 vibrátor Ganz típus	"	6	870.—	5.22
181.	Kavicsszítáló vibrátor elektromotorral	"	5	765.—	3.825
182.	Motoros utihenger 14 tonnás	"	40	7.700.—	308.—
183.	Sondage készülékek :				
	a) furógarnitúra 50 m mélységig csövekkel és tartozékokkal	"	5	1.500.—	7.5
	b) furógarnitúra 50 m mélységig magzszedéshez motormeghajtásra csövekkel és tartozékokkal	"	3	1.250.—	3.75
	c) furógarnitúra 30 m mélységig kézi üzemre	"	6	850.—	5.1
	d) furógarnitúra 25 m mélységig csövekkel és tartozékokkal	"	20	1.200.—	24.—
	e) furógarnitúra 20 m mélységig csövekkel és tartozékokkal	"	5	1.403.—	7.015
	f) talajvizsgáló berendezés Mazalán Pál típusu	"	3	500.—	1.5
184.	Különbféle szerszámok és kéziszerszámgépek vasuti felépítményhez. Előírányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	50.—
	Átvitel :	—	—	—	38.567.478

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	38.567.478
	XIII. Fémek és fémtermékek				
185.	Platinák lemezhengerekhez	tonna	7.300	42.30	308.79
186.	Különféle hengerelt acél	"	15.000	47.—	705.—
187.	Különféle acélcsövek	"	11.000	108.—	1.188.—
188.	Különféle acéllemez	"	12.200	50.—	610.—
189.	Különféle acélgyártmányok	"	2.800	75.—	210.—
190.	Vasuti sinek és tartozékok	"	40.000	48.—	1.920.—
191.	Váltók és váltórészek	"	9.000	90.—	810.—
192.	Fémgyártmányok vasuti szállítóeszközök- höz :				
	a) vasuti kerék abroncsok	"	7.000	48.—	336.—
	b) félkész mozdony és vaggontengelyek . .	"	350	65.—	22.75
	c) vagon és szerkocsi kerékcsaportok . .	"	2.600	115.—	299.—
	d) mozdonykerék csoportok	"	550	276.40	152.02
	e) mozdony hajtórudak	"	20	563.—	11.260
	f) mozdony csatlórudak	"	30	769.—	23.07
	g) tekerics és csigarugók, előirányzott glo- bális elszámolási összeg	—	—	—	80.—
	h) vonóhorog	db	700	3.28	2.296
193.	a) Brotáncsövek	tonna	200	250.—	50.—
	b) mozdony tulhevitő elemek	"	800	390.—	312.—
194.	Kurz rendszerű komplett gőzfűtés beren- dezés	készlet	100	715.—	71.5
195.	Tartalékreszek Knorr fékhez, előirányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	33.74
196.	Központi kenő és injektorok, Előirányzott globális elszámolási összeg	—	—	—	60.—
197.	Különféle szénacél öntvények	tonna	2.000	76.8	153.6
198.	a) Különféle gépontvények öntöttvasból . .	"	250	72.—	18.—
	b) fittingek temperöntvényből	"	145	300.—	43.5
	c) telített és tulhevitett gőzarmatúrák. Előirányzott globális elszámolási összeg . .	—	—	—	100.—
199.	a) Vashidszerkezetek vasuti és közuti hi- dakhoz	tonna	34.000	90.—	3.060.—
	b) Vasuti és közuti hidak szerelése, a ter- vek kidolgozásával	"	18.000	33.5	603.—
	Átvitel :	—	—	—	49.750.994

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	49.750.994
200.	Vasszerkezetek gyárépületekhez	"	14.000	101.25	1.417.5
201.	a) Szerszámszénacél MÁVAG S70, S150 speciális kivitelben	tonna	240	330.—	79.2
	b) Nemesötvözetű szerszámacélok. Előírán- nyozott globális elszámolási összeg	—	—	—	400.—
202.	Elektróda, elektromos iv hegesztéshez . . .	tonna	900	225.—	202.5
203.	Különféle acélkötelek, előírányozott globális elszámolási összeg	—	—	—	90.—
204.	Különféle láncok. Előírányozott globális el- számolási összeg	—	—	—	100.—
205.	Különféle szerszámok fémfeldolgozáshoz : a) lakatos kéziszerszám, a mérőszerszámok kat is beleértve	—	—	—	50.—
	b) különféle szerelő szerszámok, vízvezeték felszereléséhez	—	—	—	
	c) villanszerelő szerszám	—	—	—	
	d) bádogos szerszám	—	—	—	
	Előírányozott globális elszámolási összeg	—	—	—	50.—
	<i>XIV. Szivattyúk és kompresszorok</i>				
206.	Különféle szivattyúk (centrifugálszivattyú elektromotorral, centrifugálszivattyú Diesel motorral és gőzdugattyús Worthingtonsi- vattyú (Előírányozott globális elszámolási összeg).	—	—	—	500.—
207.	Rotációs vácuumszivattyúk rugalmas kap- csolással és alaplemezzel, teljesítmény : a) 120 lt/perc Sihi L4022 típus	db	6	132.—	0.792
	b) 1100 " " " L3048 "	"	3	238.—	0.714
208.	Dugattyús vácuumpumpák, szijmeghajtás- sal, teljesítmény : a) 180 m ³ /óra, SFV11 típus	"	6	875.—	5.25
	b) 360 " " SFV14 "	"	3	1.100.—	3.3
209.	a) Függőleges dugattyús kompresszor, stabil 15.5 m ³ /perc teljesítmény, nyomás- határ 7 atm. Láng III. AK4 típus szerint, elektromotorral és tartozékokkal	"	4	4.821.—	19.284
	b) Függőleges dugattyús kompresszor, stabil, teljesítménye 7.75 m ³ /perc, nyomás- határ 7 atm. elektromotorral Láng III. AK2 típus szerint, tartozékokkal	"	16	2.503.—	40.048
	Átvitel :	—	—	—	52.659.582

Té- tel- sz.	Aru megnevezése	Mér- tél- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	52.659.582
210.	Mozgékompreszor festéshez 20 m3/óra kapacitással	”	15	275.—	4.125
211.	Dugattyus kompresszor 15 m3/perc teljesítmény, 7 atm. nyomásra	”	10	184.—	1.84
	XV. Mezőgazdasági magvak				
212.	Gabonafélék :				
	Bánkutbuza	tonna	2.000	39.—	78.—
	Hatvanrozs	”	500	40.—	20.—
	Sörárpa	”	320	57.5	18.4
	Takarmányárpa	”	80	57.5	4.6
	Zab	”	1.000	43.—	43.—
	Köles fehér	”	50	50.—	2.5
	” sárga	”	150	40.—	6.—
	Haidina	”	50	50.—	2.5
213.	Ipari növények :				
	Olajrepce	”	100	70.—	7.—
214.	Takarmánynövény magvak :				
	Őszi bükköny	”	275	23.—	6.325
	Tavaszibükköny	”	30	40.—	1.2
	Pázsitmag :				
	Angolperje	”	7.5	240.—	1.800
	Olaszperje	”	7.5	220.—	1.650
	Takarmányrépa	”	45	80.—	3.600
	Takarmányborsó	”	57	60.—	3.420
215.	Középkorai burgonya	”	1.000	28.—	28.—
216.	Kertnövények vetőmagvai :				
	Görögdinnye Marsovszky	”	1	170.—	0.17
	Sárgadinnye Kantalup ananász	”	2	300.—	0.6
	Petrezselyem Bodenwicker	”	32	75.—	2.4
	Zeller Práger	”	0.5	175.—	0.0875
	Spenót széleslevelű	”	54	20.—	1.08
	Póréhagyma	”	0.2	176.—	0.0352
	Cukorborsó	”	23	18.—	0.414
	Alacsonyborsó	”	117	21.—	2.457
	Félalacsony-borsó	”	89	14.—	1.246
	Sárgarépa (karotta) „Nantes“	”	60	80.—	4.8
	Paprika „kalinkó“	”	0.5	350.—	0.175
	” (technikai) „Horgos“	”	0.5	80.—	0.040
	Vöröscékla Egyiptomi	”	1	45.—	0.045
	Saláta Berliini Bautzini, Stuttgarti	”	1	75.—	0.075
	Zöldbab alacsonyfajta	”	200	30.—	6.—
	Fejessaláta őszi	”	2	75.—	0.15
	Paszternák	”	5	32.—	0.16
	Hónaposretek	”	1.5	40.—	0.06
	Ősziretek	”	1.5	50.—	0.075
	Átvitel :	—	—	—	52.913.6117

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	52.913.6117
	XVI. Állatok :				
217.	Tenyészlovak : Méncsikók 1—2 éves Nonius, vagy Lipicai fajta	db	500	100.—	50.—
	kanca-csikó 1—2 éves Nonius, vagy Lipi- cai-fajta	"	300	100.—	30.—
218.	Tenyézmárhák : Bikaborjúk 8 hónapos Bonyhádi fajta . . .	db	375	70.—	26.25
	Bikaborjúk 8 hónapos Podoliai fajta . . .	"	125	60.—	7.5
	Úszőborjú 8 hónapos Bonyhádi fajta . . .	"	225	50.—	11.25
	Úszőborjú 8 hónapos Podoliai fajta	"	75	40.—	3.—
219.	Tenyézsértések : 6 hónapos kanok Mangalica fajta	"	1.500	15.—	22.5
	14 " " " " "	"	500	30.—	15.—
220.	Tenyézsjuhok : 8 hónapos bárány elsősorban „Cigaja“, a fenmaradó rész „Kaunwoll-Merino“	"	600	10.—	6.—
	XVII. Üzemanvag				
221.	Pécsi szén	tonna	990.000	—	2.981.567
222.	" kocsz	"	31.000	5.45	168.95
223.	Nyersolajszármazékok : a) autóbenzin	"	225.000	16.40	3.690.—
	b) petróleum (korosin)	"	135.000	13.—	1.755.—
	c) gázolaj (gazoil)	"	90.000	11.20	1.008.—
	d) parafin	"	2.000	108.90	217.8
	e) gyógyvazelin, -olaj, (folyékony parafin, gl. összeg	—	—	—	200.—
	XVIII. Különféle				
224.	Szárítók a fa mesterséges szárításához, 50 m ³ ürt., 2 párhuzamos kamrával, gl. összeg	db	2	—	20.—
225.	1200 kg/ó teljesítményű berend. a só durva és finom őrlésére, elektromotorral és tar- tozókkal	"	1	5.700.—	5.7
226.	Komplett horizontális gőzkazán, 70 m ² fűtőfelülettel, 8 atm. telített gőzzel, 2 gőz- szárítóval	"	1	6.000.—	6.—
227.	Textilgépek a helyszínről : a) komplett fonoda vígognefonatra, az összes fő- és segédgéppel, valamint beren- dezésekkel, összesen orsóval	készl.	1	—	—
	b) komplett len- és jutafonoda, az összes fő- és segédgéppel, 2800 orsóval	"	1	—	—
	Átvitel :	—	—	—	63.138.1287

Té- tel- sz.	Áru megnevezése	Mér- ték- egység	Meny- nyiség	Egységár U.S.A. \$-ban	Összeg 1000 U.S.A. \$-ban
	Áthozat :	—	—	—	63.138.1287
	c) komplett szövőde, az összes fő- és segéd- géppel, berendezésekkel, és 200 szövőszék- kel	db	1	—	—
	d) különféle gépek a szövetek festéséhez, nyomtatásához és kikészítéséhez	"	8	—	—
	Gl. összeg az a-d. tételekre	—	—	—	200.—
228.	Komplett berendezés a viscosa eljárás sze- rinti műselyem, műfonal és cellofán gyár- tásához, gl. összeg	készl.	1	—	1.500—
229.	Rendkívüli beszerzések	—	—	—	5.161.8613
	ÖSSZESEN				70.000.0000

2. SZ.

A Föderatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya és a Magyar Köztársaság
Magyarország Jugoszláviának a háborus cselekmények és a jugoszláv

	<i>Az áru megnevezése</i>	<i>Összesen</i>
I.	Vasuti szállító eszközök és felszerelések	11,755.750.—
II.	Folyami uszóobjektumok és hajómotorok	698.168.—
III.	Elektrotechnika	8,326.559.—
IV.	Vasuti jelzőberendezések	343.814.—
V.	Távbeszélő-berendezések	901.399.—
VI.	Szerszámgépek és berendezések.	1,849.995.—
VII.	Vegyipari készülékek és berendezések és egészségügyi berendezések .	1,475.416.—
VIII.	Élelemipari gépek és készülékek	2,758.000.—
IX.	Emelődaruk	1,119.350.—
X.	Mezőgazdasági gépek	4,323.880.—
XI.	Bányaberendezések	2,626.247.—
XII.	Szivattyu-állomások és építőipari gépek	2,388.900.—
XIII.	Fémek és fémtermékek	13,522.726.—
XIV.	Szivattyúk és kompresszorok	575.353.—
XV.	Mezőgazdasági magvak	248.064.70
XVI.	Állatok	171.500.—
XVII.	Üzemanyag : szén, nyersolaj	10,021.317.—
XVIII.	Különféle	6,893.561.30
		70,000.000.—

MELLÉKLET

Kormányára közötti Egyezményhez a szállítandó áruk ügyében, amelyekkel területek megszállása által okozott károk fejében jóvátételként tartozik

<i>Szállítandó USA dollár értékben</i>				
<i>a következő évi részletekben</i>				
<i>1947. I. 20-ig</i>	<i>1948. I. 20-ig</i>	<i>1949. I. 20-ig</i>	<i>1950. I. 20-ig</i>	<i>1951. I. 20-ig</i>
1,937.300.—	1,990.790.—	2,292.400.—	2,664.400.—	2,870.860.—
146.000.—	146.000.—	252.052.—	74.736.—	79.380.—
576.976.28	2,019.576.72	1,670.006.—	1,660.000.—	2,400.000.—
23.462.—	117.476.—	93.756.—	68.604.—	40.516.—
367.250.—	377.449.—	156.700.—	—	—
232.060.—	622.935.—	715.000.—	80.000.—	200.000.—
666.902.—	357.806.—	138.926.—	122.901.—	188.881.—
9.200.—	1,151.200.—	939.200.—	329.200.—	329.200.—
205.400.—	231.700.—	306.450.—	249.000.—	126.800.—
1,365.769.—	1,092.037.—	910.487.—	558.032.—	397.555.—
484.457.—	536.790.—	460.000.—	560.000.—	585.000.—
290.651.—	378.129.—	418.600.—	540.585.—	760.935.—
2,489.340.—	2,228.890.—	3,093.148.—	3,157.886.—	2,553.462.—
259.851.—	315.502.—	—	—	—
165.409.70	82.655.—	—	—	—
59.620.—	94.380.—	17.500.—	—	—
1,465.312.40	2,029.492.20	2,131.469.60	2,197.521.40	2,197.521.40
3,255.039.62	227.192.08	404.305.40	1,737.134.60	1,269.889.60
14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—	14,000.000.—

3. SZ.

A Föderatív Jugoszláv Népköztársaság Kormánya és a Magyar Köztársaság
Magyarország Jugoszláviának a háborus cselekmények és a jugoszláv

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
I. Vasuti közlekedési eszközök					
1.	2.	MÁVAG 122 típusu 2''D gőzmozdony, normál vágányhoz, 2. sz. r. sz.	db	19	760.00
2.	6.	MÁVAG 85 típusu bányagőzmozdony, 0.76 m vágányhoz, 6. sz. r. sz.	"	5	38.30
3.	8.	MÁVAG 94 típusu D fafűtéses gőzmozdony erdei vasúthoz, 0.76 m nyomtávra, 8. sz. r. sz.	"	5	34.00
4.	11.	Négytengelyű, harmadosztályú személykocsi, nemzetközi forgalomra, Ganz 610—241956. sz. rajza szerint, 11. sz. r. sz.	"	10	205.00
5.	14.	Kéttengelyű póstakocsi, normál vágányra, a Ganz 610—141945 típusrajza szerint, 14. sz. r. sz.	"	15	150.00
6.	16.	Kéttengelyű zárt teherkocsi, normál nyomtávra, a Győri Waggongyár 9143. sz. rajza szerint, 16. sz. r. sz., gyümölcsszállításra	"	100	335.00
7.	17.	Kéttengelyű zárt teherkocsi, rinfusa berendezéssel, a Ganz 610—141948. sz. rajza szerint, 17. sz. r. sz.	"	100	345.00
8.	19.	Dyplori rendszerű, 15 tonna teherbírású vágány-wagonettek, normál nyomtávra, 19. sz. r. sz.	"	200	70.00
9.	20.	Mérőkészülékek	"	—	5.00
10.	21.	Gumianyag a vasuti közlekedési eszközökhöz	"	—	10.00
II. Folyami uszooobjektumok					
11.	22.	1.000 tonna teherbírású zárt vasuszály, 20. sz. r. sz.	"	1	46.—
12.	23.	100 tonnás uszódaru rögzített gémmel, 23. sz. r. sz.	"	1	100.—
III. Elektrotechnika					
13.	25.	Gépek a kábel- és huzalgyárhoz, a tervek kidolgozásával	\$	—	7.500
14.	27.	Diesel-motor generátorokkal	"	—	13.212
15.	28.	Különböző villanymotorok	"	—	100.000

MELLÉKLET

Kormányközi Egyezményhez a szállítandó áruk ügyében, amelyekkel területek megszállása által okozott károk fejében jóvátételként tartozik

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	1	4	4	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	I	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	10	30	30	30
—	—	—	—	—	—	—	40	40	40	40	40
—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	7.500	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.554	8.658
—	—	—	—	—	—	—	—	16.434	23.566	30.000	30.000

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
16.	29.	Elektromotorok darukhoz, 23. sz. r. sz.	\$	—	2.919
17.	30.	Motorvédő háromfázisu áramhoz.	"	—	25.026
18.	31.	Hegesztő agregátorok, 24. sz. r. sz.	db	100	45.000
19.	32.	Háromfázisu transzformátorok	\$	—	34.322
20.	33.	Magasfeszültségű kapcsolók	"	—	30.084
21.	34.	Áramreduktorok	"	—	6.73280
22.	35.	Feszültségreduktora	"	—	22.976
23.	36.	Biztosítékok magas feszültséghez, 25. sz. r. sz.	"	—	5.994
24.	37.	Automata kapcsolók alacsony feszültséghez .	"	—	18.640
25.	38.	Különböző szigetelők alacsony- és magas feszültségű áramhoz, 26. sz. r. sz.	"	—	44.774
26.	40.	Különböző árammérők, 28 sz. r. sz.	"	—	105.480
27.	41.	Jelzőlámpák, 29. sz. r. sz.	db	300	0.300
28.	42.	Elektromos szivattyu kapcsolókkal	"	200	14.200
29.	43.	Páncélozott kábelek magas feszültséghez, 30. sz. r. sz.	—	—	—
30.	44.	Installációs automata kapcsolók, 31. sz. r. sz. .	db	10.000	15.000
31.	45.	Különböző installációs kapcsolók, 32. sz. r. sz.	\$	—	25.725
32.	46.	Kétpólusu és hárompólusu dugaszolódobozok, 33. sz. r. sz.	"	—	25.710
33.	47.	Kapcsoló függő világító-testekhez, 34. sz. r. sz.	db	500	2.000
34.	48.	Különböző körte-foglalatok, 35. sz. r. sz. . . .	\$	—	8.100
35.	49.	" biztosító-elemek, 36. sz. r. sz.	"	—	18.41530
36.	50.	Hordozható kézilámpák, 37. sz. r. sz.	db	1.000	1.400
37.	51.	Különböző porcellánfoglalatok, 38. sz. r. sz. .	\$	—	3.46618
IV. Vasuti jelzőberendezések					
38.	52.	Komplett állomási harangos jelzőberendezés 39. sz. r. sz.	db	8	2.512
39.	53.	Kombinált őri harangos jelzőberendezés, 39. sz. r. sz.	"	8	1.48
40.	54.	Egyszerű őri harangos jelzőberendezés, 39. sz. r. sz.	"	12	1.1

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.906	2.013	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5.026	6.000	6.000	8.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	40	40
—	—	—	—	—	—	—	6.322	—	8.000	10.000	10.000
—	—	—	—	—	—	—	—	3.084	8.000	9.000	10.000
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.7328	2.000	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	3.976	5.000	6.000	8.000
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.494	1.500	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	2.180	4.580	5.450	6.430
—	—	—	—	—	—	—	4.308	7.466	9.000	12.000	12.000
—	—	—	—	—	—	—	14.960	16.900	22.470	21.125	30.025
—	—	—	—	—	—	—	—	—	300	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	30	80	90
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.000	2.000	3.000	3.000
—	—	—	—	—	—	2.725	3.000	4.000	4.000	6.000	6.000
—	—	—	—	—	—	2.710	3.000	4.000	4.000	6.000	6.000
—	—	—	—	—	—	—	250	250	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2.100	2.000	2.000	2.000	—
—	—	—	—	—	—	—	2.4153	3.000	4.000	4.500	4.500
—	—	—	—	—	—	—	200	200	300	300	—
—	—	—	—	—	—	0.33018	0.516	0.600	1.000	1.000	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
41.	55.	Vasuti asztali induktoros telefon, 2 × 2000 Ohm csengőellenállással, 40. sz. r. sz.	db	200	3.6
42.	67.	Felvágható váltó-állító emeltyü, 500 mm menettel, 48. sz. r. sz.	"	40	2.8
43.	68.	Kettős állító emeltyü, 2 × 300 mm menettel, 48. sz. r. sz.	"	20	1.62
44.	69.	Váltóáramu blokkegységek, közönséges nyomóbillentyűvel, 49. sz. r. sz.	"	50	3.9
45.	70.	Kombinált váltó- és egyenáramu blokkegységek, kettős nyomóbillentyűvel, 49. sz. r. sz.	"	10	0.85
46.	71.	9 lamellás blokkinduktor forgattyúval, 50. sz. r. sz.	"	10	0.89
47.	72.	6 lamellás blokkinduktor forgattyúval, 50. sz. r. sz.	"	10	0.71
48.	73.	Miliamperméterek 30—0—30 miliamperra, morse távirókészletekhez, 51 sz. r. sz.	"	500	3.0
		<i>V. Távbeszélő berendezés és anyag</i>			
49.	74.	100 számú vertikális induktoros telefonközpont, 52. sz. r. sz.	"	5	2.75
50.	75.	50 számú vertikális induktoros telefonközpont, 52. sz. r. sz.	"	25	10.25
51.	76.	30 számú vertikális induktoros telefonközpont, 52. sz. r. sz.	"	10	2.78
52.	77.	10 számú vertikális induktoros telefonközpont, 52. sz. r. sz.	"	20	3.92
53.	78.	25 számú automata telefon-alközpont, 52. sz. r. sz.	"	15	22.50
54.	80.	Asztali automata telefonkészülék, 55. sz. r. sz.	"	3.000	27.—
55.	81.	Asztali induktoros telefonkészülék, 56 sz. r. sz.	"	3.000	50.70
56.	82.	Telefonkészülék-biztosítók, 57 sz. r. sz.	"	40.000	120.—
57.	84.	Egycsatornás, magasfrekvenciájú telefonberendezés, 59. sz. r. sz.	készl.	5	24.—
58.	85.	Háromcsatornás, magasfrekvenciájú telefonberendezés, 60. sz. r. sz.	"	3	66.—
59.	86.	„Isoleka“ ellenállás- és szigetelés mérőkészülék, 61. sz. r. sz.	db	150	3.75

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	200	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	40	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	300	—	—	—
—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	—
—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	2	2	2	3	3	3
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	—
—	—	—	—	—	500	500	500	500	500	500	—
—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—
—	—	—	—	—	—	30	30	30	30	30	—

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Aru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
60.	87.	Magyar Posta szabványa szerinti vizsgálókészülék, Svéd és Társa gyártmánya, KS 1050 B 41 M számú, 62. sz. r. sz.	db	150	7.50
61.	88.	Vonal-vizsgáló-készülék, magasfrekvenciájú vonalakra, 63. sz. r. sz.	"	50	2.75
62.	89.	Táska táviró- és telefonvonal építéséhez szükséges szerszámmal, 64. sz. r. sz.	készl.	300	19.50
63.	90.	Táska a telefonközpont javítására és karbantartására szükséges szerszámmal, 65. sz. r. sz.	"	150	2.55
64.	94.	Kábelmassza alacsony feszültséghez, 66. sz. r. sz.	kg	5.000	0.105
65.	95.	Kábelmassza magas feszültséghez, 70. sz. r. sz.	"	1.000	0.25
VI. Szerszámgépek					
66.	96.	Lampart EK 30 VS 300 RS 1500 mm-es esztergapad, 71. sz. r. sz.	db	10	26.46
67.	97.	Salgótarján EÖ 250 VS 250 RS 2.000 mm-es esztergapad, 72. sz. r. sz.	"	10	13.25
68.	98.	Salgótarján E 185 VS 185 RS 1.000 mm-es esztergapad, 73. sz. r. sz.	"	50	51.75
69.	99.	EF2 típusu horizontális marógép, 74. sz. r. sz.	"	5	9.750
70.	100.	VF2 típusu vertikális marógép, 75. sz. r. sz. .	"	10	23.—
71.	101.	UF2 típusu universalis marógép, 76. sz. r. sz.	"	5	10.35
72.	102.	SHM 550 Salgótarján típusu Shaping, 77. sz. r. sz.	"	30	20.70
73.	103.	Jávor 1 típusu lapos-fűrész, 78. sz. r. sz. . .	"	50	20.—
74.	104.	RF3 típusu radiális furógép, 79. sz. r. sz. . .	"	10	20.70
75.	105.	Lampart FAG 45 típusu oszlopos furógép, 80. sz. r. sz.	"	25	32.50
76.	106.	Köszörűgép, 81. sz. r. sz.	"	20	3.60
VII. Vegyipari gépek és berendezések					
77.	110.	Gépberendezések :			
		a) klórethil előállítására, 82. sz. r. sz.	kompl.	1	1.657
		b) salicilsav előállítására, 82. sz. r. sz.	"	1	25.505
		c) szublimált salicilsav előállítására, 82. sz. r. sz.	"	1	11.848
		d) acetil salicilsav előállítására, 82. sz. r. sz. .	"	1	14.266
		e) kristályos acetil salicilsav előállítására, 82. sz. r. sz.	"	1	7.007
		f) szintetikus B/1 vitamin előállítására, 82. sz. r. sz.	"	1	23.893

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	50	—	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	100	50	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	5.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	1.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	—	—
—	—	—	—	—	1.657	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25.505	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	11.848	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14.266
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7.007
—	—	—	—	—	—	23.893	—	—	—	—	—

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
		g) páfrány kikészítésére, 82 sz. r. sz.	kompl.	1	3.846
		h) filicin előállítására, 82. sz. r. sz.	"	1	12.344
		i) használt folyadékok regenerálására, 82. sz. r. sz.	"	1	5.235
		j) eljárás a szintetikus B/1 vitamin előállítására, 82. sz. r. sz.	—	—	25.000
78.	111.	a) A Richter Gedeon gyárból leszerelt készülékek, 83. sz. r. sz.	—	—	1.909
		b) Készülékek a Richter Gedeon gyár készülékeinek mintája szerinti kivitelben, 83. sz. r. sz.	—	—	4.384
		c) Sintetikus teofilin gyártási eljárása, 83. sz. r. sz.	—	—	5.000
79.	112.	Gépi berendezés orvosi műszerek előállítására	\$	—	50.000
80.	113.	V2A acél felhasználásával készült reakciós destilációs készülékek	"	—	10.000
81.	114.	Reakciós készülékek savellenálló zománccal, 84. sz. r. sz. :			
		a) 500 liter ürt.	db	4	3.892
		b) 300 " "	"	10	9.490
		c) 150 " "	"	10	7.800
82.	115.	U. a., de fedő nélkül, 300 liter ürtartalmu, 85. sz. r. sz.	"	4	3.596
83.	116.	Szűrőprések, savellenálló zámáncozással, 100 liter ürtartalmu, 86. sz. r. sz.	"	2	1.150
84.	117.	Acéledények, savellenálló zámáncozással, 87.sz. r. sz.	"	50	5.000
85.	118.	Ingó centrifugák, 88. sz. r. sz.	—	—	20.000
86.	119.	Gőszárítók ventilátorral, 89. sz. r. sz. :			
		a) 1.000 × 660 × 1.000 mm	db	1	3.900
		b) 3.000 × 1.500 × 3.200 mm.	"	4	6.600
		c) 1.000 × 660 × 1.000 mm	"	1	1.250
87.	120.	Vacuumszárítók kondenzátorral, szivattyúval és elektromotorral, 90. sz. r. sz.	"	6	28.200
88.	121.	3.000 m ³ /ó teljesítményű szellőzőberendezés 91. sz. r. sz.	"	10	3.100
89.	122.	50 kg teljesítményű hidraulikus prés, szivattyúval és tartozékokkal, 92. sz. r. sz.	"	2	2.200
90.	123.	29 lemezes szűrőprés öntött vasból, 583 × 583 nagyságú, 93. sz. r. sz.	"	4	6.800
91.	124.	80.000 cal/ó teljesítményű hűtőberendezés, 94. sz. r. sz.	"	4	9.200
92.	125.	Elgőzöltető csészék, 95. sz. r. sz. :			
		a) 500 liter nagyságú	"	8	4.920
		b) 100 " "	"	6	1.740

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	3.846	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	12.344	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.235	—
—	—	—	—	25.000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	1.909	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	4.384	—	—	—	—	—
—	—	—	—	5.000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	30.000	—	—	10.000	—	—	—	10.000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.000	5.000	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	2	—	3	—	—	5	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	2
—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3.000	—	—	2.000	—
—	—	—	—	—	5.000	—	5.000	—	5.000	—	5.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	3	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	2	—	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	1	1	—	—	2	—	—	—
—	—	—	—	1	—	1	—	—	2	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	4
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	3	—

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
93.	126.	Embergyógyászati műszerek, 96. sz. r. sz. . . .	—	—	24.100
94.	127.	Állatorvosi rendelőhöz műszerek, 97. sz. r. sz.	—	—	40.000
95.	128.	Solux-lámpák 1.000 W, 98. sz. r. sz.	db	50	2.900
96.	129.	„Lumen“-typusu kwarclámpa, 99. sz. r. sz. : .	”	60	6.000
97.	130.	a) L 500	”	30	1.350
		b) L 300	”		
98.	130.	Elektromedikus készülékek.	\$	—	20.000
99.	131.	Autoklávok elektromos fűtéssel, 100. sz. r. sz., nagyság :			
		a) Ø 30,50 cm mélység	db	30	6.600
		b) ” 40,60 ” ”	”	30	8.100
		c) ” 50,70 ” ”	”	10	3.720
100.	132.	Bakteriológiai thermostatok, elektromos üzemre, önműködő szabályozással, 101. sz. r. sz., nagyság :			
		a) 40 × 30 × 30 cm	”	20	2.800
		b) 40 × 50 × 30 cm	”	30	5.100
		c) 50 × 40 × 60 cm	”	10	2.800
101.	133.	Parafinburkoló-készülékek, 102. sz. r. sz., nagyság :			
		a) 20 × 20 × 20 cm	”	10	0.700
		b) 30 × 30 × 30 cm	”	20	2.000
102.	134.	Üres ampullák, előirányzott globális elszámolási összeg, 103. sz. r. sz.	—	—	70.000
103.	135.	Laboratóriumi berendezés, 104. sz. r. sz. . . .	—	—	150.000
104.	136.	Egészségügyi berendezések	\$	—	30.000
		VIII. Készülékek az élelmezési iparhoz			
105.	142.	40 liter ürtartalmu alumínium tejeskanna, hermetikus elzáróval, 112. sz. r. sz.	db	400	2.8
106.	143.	25 liter ürtartalmu alumínium tejeskanna, hermetikus elzáróval, 113. sz. r. sz.	”	1600	6.4
		IX. Emelődaruk			
107.	148.	Komplett elektromos, mozgatható emelődaru.	tonna	100	41.5
108.	149.	Elektromos tolópad, vasuti műhelyekhez . .	”	80	30.0
109.	150.	Elektromos futódaru a kikötői munkára . . .	”	280	106.4
110.	151.	Hordozható emelődaru, a hidak helyszíni- és műhelyi szereléséhez, kézi- és villanymeghajtással, változó szélességgel és emelő magassággal	”	50	20.0
111.	153.	Emelődaru uszályokhoz, kézi meghajtással . .	”	20	6.0

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	4.000	2.100	2.000	2.000	2.000	3.000	3.000	3.000	3.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20.000	—	20.000
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	20	—
—	—	—	—	—	20	—	20	—	20	—	—
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	—	—
—	—	—	4.000	2.000	—	4.000	4.000	4.000	2.000	—	—
—	—	—	—	—	10	10	—	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	10	—	10	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	5
—	—	—	—	5	5	—	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	2	6	—	10	—	10
—	—	—	—	—	—	5	—	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	—	10	—
—	—	—	—	6.000	7.000	7.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000
—	—	—	10.000	15.000	15.000	15.000	15.000	20.000	20.000	20.000	20.000
—	—	—	—	—	10.000	10.000	10.000	—	—	—	—
—	—	—	—	100	100	100	100	—	—	—	—
—	—	—	—	300	300	200	200	200	200	200	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80
—	—	—	—	—	—	—	—	70	70	70	70
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
		<i>X. Mezőgazdasági gépek</i>			
112.	154.	Traktorok, 117. sz. r. sz. :			
		a) R 30/35	db	150	183.900
		b) R 50/55	"	220	374.220
		c) SL 50/55	"	70	177.030
113.	155.	Traktorekék, 118 sz. r. sz. :			
		a) Hungária III	"	150	17.250
		b) Universal IV	"	250	40.250
		c) " V	"	100	17.200
114.	156.	Cséplőgépek, 119. sz. r. sz. :			
		600 mm nagyságu	"	200	92.000
		815 " "	"	50	35.150
		815 " " de herefejtő berendezéssel.	"	50	42.550
		1070 " " " " " "	"	25	24.150
		1070 " " " " " "	"	25	30.750
		1225 " " " " " "	"	13	14.950
		1225 " " " " " "	"	13	17.875
		1375 " " " " " "	"	12	15.036
		1375 " " " " " "	"	12	19.308
115.	157.	Motorok, 120. sz. r. sz. :			
		MIA 4—6 LE-s szánkón	"	220	18.040
		MIB 7—10 " "	"	120	13.800
116.	158.	Motoros szecskavágó, 121. sz. r. sz. :			
		STV siló töltésére	"	150	25.050
		KDC	"	150	12.900
117.	159.	Szelektorok, 122. sz. r. sz. :			
		stabil	"	100	30.600
		mozgó	"	200	68.200
118.	160.	Fogatos ekék, 123. sz. r. sz. :			
		ESB4R	"	400	4.000
		ESB5R	"	2.500	20.000
		DGMNR	"	—	3.200
		UW4ST	"	1.500	10.500
119.	161.	F—1 réti boronák, 124. sz. r. sz.	"	400	4.400
120.	162.	Tárcsás boronák, 12 × 18, 125. sz. r. sz.	"	80	2.960
121.	163.	Kapáló, 216 sz. r. sz.	"	1.000	8.000
122.	164.	Mütrágyaszóró, 127. sz. r. sz.	"	100	8.300
123.	165.	Vetőgépek, 128. sz. r. sz.	"	600	34.200
		<i>XI. Bányaberendezés</i>			
124.	166.	Gépi és elektromos berendezés, a kiszállítási géphez	\$	—	50.—
125.	167.	Berendezés flottálásra	"	—	40.00

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	10	10	15	15	20	20	20	20	20
—	—	—	20	20	20	20	20	30	30	30	30
—	—	—	5	5	5	5	5	10	10	14	11
—	—	—	15	15	20	20	20	20	20	10	10
—	—	—	25	25	25	50	50	25	25	25	—
—	—	—	10	10	10	10	10	15	15	20	—
—	—	—	10	15	15	20	25	25	30	30	30
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	20	25	25	25	25	25	25	25	25
—	—	—	15	15	15	15	15	15	15	10	5
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	10	10	10	10	10	10	10	15	15
—	—	—	20	20	20	20	20	25	25	25	25
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	250	250	250	250	250	250	250	250	500
—	—	—	100	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	5	5	10	20	10	10	10	10	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	100	150	150
—	—	—	20	20	20	20	20	—	—	—	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
126.	168.	Függővasut-berendezés	\$	—	100.—
127.	169.	Szénszállító rázócsuzda, 132. sz. r. sz. :			
		R. 1)	készl.	10	16.—
		2)	"	10	11.00
		3)	"	10	11.17
		4)	"	8	15.76
		5)	"	4	5.64
		6)	"	10	24.10
128.	170.	Bányavitlák, 133. sz. r. sz. :			
		R. 1)	db	40	8.80
		2)	"	10	5.25
		3)	"	20	17.90
		4)	"	5	8.58
129.	171.	Kerékcsoportok	"	1.500	14.00
130.	173.	„Craelius“-rendszerű furókészletek, 134 sz. r. sz.	készl.	6	12.000
131.	174.	Pótalkatrészek a furókészletekhez	\$	—	125.000
132.	175.	2.6 m ø gazométer, 133. sz. r. sz.	berend.	1	19.25
		<i>XII. Építőipari gépek</i>			
133.	177.	Betonkeverő :			
		a) Jäger-typusu, 275 liter ürtartalmu	db	60	44.400
		b) " " 375 " "	"	30	38.76
		c) " " 750 " "	"	10	16.41
		136. sz. r. sz.			
134.	178.	Kötőrő mozgó, beépített motorral és vibrátorral, Ganz-typus, 137. sz. r. sz.	"	10	25.0
135.	181.	Kavics-szítáló vibrátor, 140. sz. r. sz.	"	5	3.825
136.	182.	14. o tonna súlyu motoros-henger, 141. sz. r. sz.	"	12	92.4
137.	183.	Sondage-készülékek, 142. sz. r. sz. :			
		a) furógarnitúra 50 m mélységig, csövekkel és tartozékokkal	"	3	4.5
		b) furógarnitúra 50 m mélységig, magszedésre, motormeghajtással, csövekkel és tartozékokkal	"	2	2.50
		c) furógarnitúra 30 m mélységig, magszedésre, kéziüzemre, csövekkel és tartozékokkal	"	3	2.55
		d) furógarnitúra, 25 m mélységig, csövekkel és tartozékokkal	"	5	6.—
		e) furógarnitúra 20 m mélységig, csövekkel és tartozékokkal	"	2	2.806
		f) Mazalán Pál rendszerű talajvizsgálókészülék (berendezés)	"	3	1.5
138.	184.	Különféle szerszámok és szerszámgépek, a fenti géphez, a JDZS előírásai szerint, 145 sz. r. sz.	—	—	50.—

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	50
—	—	—	2	4	4	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	6	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	6	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
—	—	—	5	5	10	10	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	3	3	4	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	—	250	250	250	250	250	—
—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	—
—	—	—	—	10	—	—	20	—	20	20	25
—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5	—	10	—	20	—	—	25	—
—	—	—	—	5	—	—	10	—	15	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—
—	—	—	—	1	1	1	1	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	25.000	—	—	—	—	25.000

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
		XIII. Fémek és fémtermékek			
139.	185.	Platinák lemez-hengerléshez	tonna	2.500	105.750
140.	186.	Különféle hengerelt acél	"	3.000	141.000
141.	187.	" acélcsővek	"	2.500	270.000
142.	188.	" acéllemez	"	3.400	170.000
143.	189.	" acélgyártmányok	"	1.400	105.000
144.	190.	Vasuti sinek és tartozékok	"	8.000	384.000
145.	191.	Váltók és váltórészek	"	1.000	90.000
146.	192.	Fémgyártmányok vasuti szállítóeszközökhöz :			
		a) vasuti kerékabroncsok	"	4.000	192.000
		b) félkész mozdony- és waggontengelyek	"	100	6.500
		c) waggon kerékesoportok	"	120	33.168
		d) mozdony hajtórudak	"	4	2.252
		e) " csatlórudak	"	6	4.614
		f) tekercs- és csigarugók	\$	—	10.000
		g) vonóhorog	db	200	0.656
147.	193.	a) „Brotan“-csövek	tonna	40	10.000
		b) mozdony túlhevítő-elemek	"	400	156.000
148.	194.	Kurz-rendszerű komplett gőzfűtés-berendezés	készl.	40	28.600
149.	195.	Tartalékreszek Knorr-fékhöz	\$	—	33.740
150.	196.	Központi kenők és injektorok	"	—	24.000
151.	197.	Öntött szénacél-öntvények	tonna	200	15.360
152.	198.	Különféle öntvények öntöttvasból a)	"	200	14.400
		Fitingek temper-öntvényből b)	"	50	15.000
		Telített és túlhevített gőzarmaturák c)	\$	—	30.000
153.	199.	Vas hid-szerkezetek vasuti- és közuti hidokhoz	tonna	4.500	405.000
154.	201.	a) MÁVAG S70, S150 szerszámacél, speciális kivitelben	"	60	19.800
		b) nemesötvözetű szerszámacél	\$	—	40.000
155.	202.	Elektródák elektromos ivhegesztéshez	tonna	300	67.500
156.	203.	Különféle acélhuzalok	\$	—	45.000
157.	204.	" láncok	"	—	20.000
158.	205.	" fémfeldolgozó szerszámok	"	—	50.000
159.	206.	XIV. Szivattyúk és kompresszor Centrifugál szivattyúk talaj- és tiszta vízhez, elektro- és Diesel-motorral, tartozékokkal és pótalkatrészekkel, 146. sz. r. sz.	\$	—	170.7535

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	400	500	200	200	200	200	200	300	300
—	—	—	—	300	300	400	400	400	400	400	400
—	—	—	100	200	300	300	300	300	300	300	400
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	400
—	—	—	—	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	—	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
—	—	—	—	—	—	—	200	200	200	200	200
—	—	—	—	—	400	600	600	600	600	600	600
—	—	—	—	—	—	—	10	10	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3
—	—	—	—	—	—	1.000	1.000	2.000	2.000	2.000	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	100	100	—	—
—	—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	—
—	—	—	10	40	50	50	50	50	50	50	50
—	—	—	—	4	5	5	5	5	5	5	6
—	—	—	—	4.000	4.000	4.000	4.000	4.000	6.000	6.000	1.740
—	—	—	—	1.000	2.000	3.000	3.000	3.000	4.000	4.000	4.000
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	50
—	—	—	—	10	14	20	20	20	30	40	46
—	—	—	—	—	5	5	5	5	10	10	10
—	—	—	—	—	3.000	3.000	3.000	4.000	7.000	5.000	5.000
—	—	—	—	—	—	500	500	1.000	1.000	1.000	500
—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	—	10.000	10.000	10.000	10.000	—
—	—	—	10	30	30	30	40	40	50	50	20
—	—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	7.500	7.500
—	—	—	—	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	3.000	4.000	3.000
—	—	—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	10.000	10.000	10.000
—	—	—	—	—	20.000	20.000	20.000	30.000	30.000	30.000	20.7535

Szállítók időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	3	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	—	25.88	—	754.12	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	300	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	120	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	200	—	—	—	—	800	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	75	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	75.26	—	—	—	199.74	—	—	—	—
—	—	—	17.47	—	—	—	—	12.53	—	—	—
—	—	—	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	15	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	27	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	1.50	—	—	—	—	0.50	—	—	—
—	—	—	0.50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	0.50	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	100	—	—	—
—	—	—	6	—	—	—	—	17	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	89	—	—	—
—	—	—	23	—	—	—	—	94	—	—	—
—	—	—	16.46	—	—	—	—	15.54	—	—	—
—	—	—	0.15	—	—	—	—	0.35	—	—	—
—	—	—	24.82	—	—	—	29.18	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	0.2	—	—	—	—
—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	—	—	—

S. sz.	I mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
XVI. Állatok					
169.	217.	Tenyészlovak, 156. sz. r. sz. : „Nonius“ és Lipicai fajtájú méncsikók.	db	150	15.—
		„ „ „ „ kancacsikók	”	150	15.—
170.	218.	Tenyészmarhák, 157. sz. r. sz. : Bonyhádi fajtájú bikaborjúk, 8 hónapos	”	150	10.50
		Podoliai „ „ 8 „	”	50	3.—
		Bonyhádi „ üszőborjúk, 8 „	”	113	5.65
		Podoliai „ „ 8 „	”	37	1.48
171.	219.	Mangalica fajtájú 6 hónapos malacok, 158. sz. r. sz.	”	500	7.50
172.	220.	Cigaja és kammwooll-merinó fajtájú, 8 hónapos bárányok, 159. sz. r. sz.	”	150	1.50
XVII. Üzemanyagok					
173.	221.	Pécsi szén, az 1938. évi minőség szerint, a következő szénfajta szerinti részletekben, 160. sz. r. sz. : apró mosatlan szén	tonna	143.000	322.322
		mosott dara	”	44.000	110.000
		” borsó	”	2.200	9.438
		kovács-szén	”	13.200	70.71240
		dió	”	4.400	18.392
		brikett	”	11.000	100.21
		kocka	”	2.200	11.858
Az 1946.IV. 30-ig a jóvátétel számlájára leszállított szénmennyiségek bennfoglaltatnak a fentnevezett évi mennyiségben.					
174.	222.	Köksz az 1938. évi minőség szerint, a következő köksz-fajta szerinti részletekben 161. sz. r. sz. : kockás köksz	”	2.400	13.080
		dió I	”	2.400	13.080
		” II	”	720	3.924
		borsó	”	480	2.616
		dara-köksz	”	2.000	10.900
175.	223.	Nyersolaj származékok, 162. sz. r. sz. : a) autobenzin	”	25.000	410.000
		b) petróleum (kerosin)	”	15.000	195.000
		c) gázolaj (gazoil)	”	10.000	112.000
		d) parafin	”	200	21.78
		e) folyékony parafin	”	50	—
		f) fehér vazelin-olaj	”	50	40.0
		g) gyógyvazelin (vaselinum flavum)	”	100	—
XVIII. Különféle					
176.	226.	Komplett horizontális gőzkazán, 165. sz. r. sz. :	kompl.	1	6.00

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	113	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	37	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	500	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	13.200	13.200	13.300	13.300	13.300	13.300	13.300	13.100	13.032.32
—	—	—	560	560	560	571.80	560	560	560	560	560
—	—	—	130	130	130	160	160	148	130	130	130
—	—	—	1.400	1.400	1.400	1.500	1.500	1.449	1.400	1.400	1.400
—	—	—	400	400	400	400	400	400	400	400	359.20
—	—	—	1.200	1.200	1.250	1.250	1.215	1.200	1.200	1.200	1.200
—	—	—	170	170	200	200	177.60	170	170	170	170
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80
—	—	—	53	53	53	53	56	53	53	53	53
—	—	—	222	222	222	222	224	222	222	222	222
—	—	—	—	—	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	4.000
—	—	—	—	—	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	1.800
—	—	—	—	—	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	750	1.750
—	—	—	25	20	15	15	20	20	25	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50	—	—	50	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1

S. sz.	1 mell. szer. s. sz.	Áru megnevezése	Méret egys.	Összesen 1947. I. 20-ig szállítandó	
				Menny.	Összeg 1000 USA \$-ban
177.	227.	Textilgépek a helyszinről, 166. sz. r. sz.: . . .			
		a) komplett fonoda vigogne fonatra	kompl.	1	—
		b) komplett len- és juta fonoda	”	1	—
		c) ” zsák- és ponyva-szövöde	”	1	—
		d) gépek és szövetek festéséhez, nyomtatásához és kikészítéséhez	db	8	—
		Globál összeg az a—d—ig tételekre	\$	—	200.00
178.	229.	Rendkívüli beszerzések, globális összeg	—	—	3.049.039.62 14.000.00

Szállítások időpontjai mennyiségekben 1946-ban

II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

RÉSZLETES MEGHATÁROZÁSOK

1. sz. Részletes meghatározás az 1. sz. tételhez

Gőzmozdony normális nyomtávra. MÁVAG 126 típus, a JDZS 16-1.03 rajza szerint. A tendermozdony tengelyeinek elosztása 1-B-1 ikerrendszerű, tulhevitett gőzzel, a tulhevitők Schmidt-rendszerűek, vörösréz tüszekrénnel, az üledéknek a víztől való mechanikus elkülönítésére szolgáló „Petz-Rejtő“ rendszerű készülékkel, „Pop“-rendszerű biztonsági szeleppel, a legújabb rendszerű „Knorr“-féle automatikus légfékkel és kézifékkal, villanyvilágítással, a szükséges technikai okadatolásokkal és hitelesített rajzokkal.

A mozdónynak meg kell felelnie a JDZS mozdonyok szállítására vonatkozó műszaki feltételeinek.

2. sz. Részletes meghatározás a 2. tételhez

Normál nyomtávú gőzmozdony, MÁVAG 122 típus, tengelyosztás 2.D, 4 tengelyes 2.2. tengelyosztású szerkocsival. A mozdony ikerrendszerű, tulhevitett gőzzel, a tulhevitők „Schmidt“ rendszerűek, vörösréz tüszekrénnel, (1946. évben a mozdonyok acél tüszekrénnel szállítandók) MÁV rendszerű biztonsági szelepekkel, rostélyos rendszerű mechanikus vízüledék kiválasztó-készülékkel. A mozdony a legújabb rendszerű „Knorr“ féle önműködő légfékkel és kézifékkal van felszerelve, valamint villanyvilágítással. A mozdónynak „Trofimov“ rendszerű gőztolattyuja van. A lokomotívval együtt szállítani kell az összes szükséges technikai okadatolást és hitelesített rajzokat is.

A mozdónynak meg kell felelnie a JDZS mozdonyok szállítására vonatkozó műszaki feltételeinek.

3. sz. Részletes meghatározás a 3. tételhez

Gőzmozdony 0.76 m nyomtávra. MÁVAG 96 típus. Tengelyosztás O-D-L, különálló 4 tengelyes szerkocsival, mint a 128-as típusú MÁVAG mozdónynál. Ikermozdony, tulhevitett gőzzel, „Schmidt“ rendszerű tulhevitőkkel, (tulhevitő felület kb. 30 m²/, vörösréz tüszekrénnel, az üledéknek a vízből való mechanikus elkülönítésére szolgáló „Petz-Rejtő“ készülékkel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, „Trofimov“ rendszerű kerek tolattyúval, „Hardy“ rendszerű automatikus vacuumfékkel és kézifékkal, villanyvilágítással. A lokomotívval az összes műszaki okadatolást és hitelesített rajzokat is kell szállítani.

A mozdónynak meg kell felelnie a JDZS mozdonyok szállítására vonatkozó műszaki feltételeinek.

4. sz. Részletes meghatározás a 4. sz. tételhez

Gőzmozdony 0.76 m.-es nyomtávra. Tengelyosztás D, tenderes mozdony, 35 km/ó maximális sebességgel, maximális tengelynyomás 7 tonna, ikerrendszerű Heuzinger vezérlés, vörösréz tüszekrénnel. 4500 cal-s barnaszénrel való fűtésre, tulhevitett gőzzel, a tulhevitő „Schmidt“ rendszerű, a vízüledék mechanikus kiválasztására szolgáló „Petz-Rejtő“ rendszerű készülékkel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, Hardy rendszerű önműködő vacuumfékkel és kézifékkal, villanyvilágítással, friss gőzhöz nem szívó injektorokkal. A legkisebb ivátmérő, amelyen a mozdónynak könnyen át kell mennie, 40 m. A legnagyobb emelkedés 30 % o. A mozdónnyal szállítani kell az összes műszaki adatokat és a hitelesített rajzokat is.

A mozdónynak meg kell felelnie a JDZS mozdonyok szállítására vonatkozó műszaki feltételeinek.

5. sz. Részletes meghatározás az 5. sz. tételhez

MÁVAG 112 típusú bányagőzmozdony, 900 mm nyomtávra, 2500 cal-s lignit-fűtésre. Tengelyosztás D, tendermozdony, telített gőzzel, ikerrendszerű, gőztulnyomás a kazánban 14 Atm., vörösréz tüszekrénnel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, kézifékkal. Tengelynyomás maximálisan 6 tonna. Legnagyobb engedélyezett sebesség 20 km/ó. A legkisebb ivátmérő, amelyen a mozdony könnyen átmegy, 20 m. Adhéziós huzóerő 3840 kg. Cilinder huzóerő 4130 kg. A mozdónnyal együtt szállítani kell az összes szükséges műszaki okadatolást és hitelesített rajzokat.

A mozdonyoknak meg kell felelni az FNRJ bánya- és erdei vasutakra vonatkozó műszaki feltételeinek.

6. sz. Részletes meghatározás a 6. sz. tételhez

Bányagőzmozdony 0.76 m nyomtávra, a MÁVAG 85 típusa szerint. Kb. 2550 calóriás lignit fűtésre. Tengelyosztás D, tendermozdony, iker, telített gőzzel, tulnyomás a kazánban 14 atm., vörösréz tüszekrénnel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, kézifékkal. Az üres mozdony

sulya 13.1 tonna, üzemsuly 17-16 tonna. Tengelynyomás 4.4 tonna, adhéziós huzóerő 2820 kg., cylinder huzóerő 3040 kg., a legkisebb iv átmérő, amelyen a mozdony könnyen áthalad 25 m. legnagyobb engedélyezett sebesség 20 km/ó. A mozdonyal szállítani kell az összes szükséges technikai adatokat és hitelesített rajzokat.

A mozdonynak meg kell felelnie az FNRJ bánya- és erdei vasutra vonatkozó műszaki feltételeinek.

7. sz. Részletes meghatározás a 7. sz. tételhez

Bányagőzmozdony 0.60 m nyomtávhoz. MÁVAG 121 typusa szerint. 2500 calóriás lignit fűtésre. Tengelyosztás C, egybeépített tender, iker telített gőzzel, gőztulnyomás a kazánban 12 atm., vörösréz tüszekrénnel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, kézifékkal. Az üres mozdony sulya 8 tonna. Maximális tengelynyomás üzemben 3.42 tonna. 50 LE-ü mozdony. Adhéziós huzóerő 1600 kg. Cylinder huzóerő 1740 kg. A legnagyobb engedélyezett sebesség 20 km/ó. A legkisebb iv átmérő, amelyen a mozdony könnyen áthalad 21 m. A mozdonyal az összes szükséges műszaki adatokat és hitelesített rajzokat is szállítani kell.

A mozdonynak meg kell felelnie az FNRJ bánya- és erdei vasutra vonatkozó műszaki feltételeinek.

8. sz. Részletes meghatározás a 8. sz. tételhez

0.76 m nyomtávú gőzmozdony erdei vasutakhoz, MÁVAG 94 typusa szerint, fafűtésre, tengelyosztás D, egybeépített tendermozdony, ikerrendszerű, telített gőzzel, tulnyomás a kazánban 14 atm., vörösréz tüszekrénnel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, kézifékkal. Tengelynyomás üzemben maximum 3.45 tonna. A mozdony önsulya 11.6 tonna. Adhéziós huzóerő 2250 kg. Cylinder huzóerő 2420 kg. A legnagyobb engedélyezett sebesség 20 km/ó. A legkisebb iv átmérő, amelyen a mozdony könnyen át kell haladnia, 20 m. A mozdonyal együtt szállítani kell az összes szükséges műszaki adatokat és hitelesített rajzokat is.

A mozdonynak meg kell felelnie az FNRJ bánya- és erdei vasutra vonatkozó műszaki feltételeinek.

9. sz. Részletes meghatározás a 9. sz. tételhez

0.76 m nyomtávú, fafűtéses gőzmozdony, erdei vasúthoz. MÁVAG 106 typusa szerint. Tengelyosztás C, egybeépített tendermozdony, ikerrendszerű, telített gőzzel, gőztulnyomás a kazánban 12 atm., vörösréz tüszekrénnel, „Pop“ rendszerű biztonsági szelepekkel, kézifékkal. Az üres mozdony sulya 7.9 tonna. Maximális tengelynyomás üzemben 3.4 tonna. Mozdonyerő 50 LE. Adhéziós huzóerő 1632 kg. Cylinder huzóerő 1740 kg. A legnagyobb engedélyezett sebesség 20 km/ó. A legkisebb iv átmérő, amelyen a mozdony könnyen áthalad, 21 m. A mozdonyal szállítani kell az összes műszaki adatokat és hitelesített rajzokat is.

A mozdonynak meg kell felelnie az FNRJ bánya- és erdei vasutra vonatkozó műszaki feltételeinek.

10. sz. Részletes meghatározás a 10. sz. tételhez

a) Elektromos tárnamoszdony bányákhoz, áram zedővel, 500 mm-es nyomtávra, 550 V egyenáram feszültséggel, 2×12 KW elektromotorokkal, sebesség 10 km/ó, a mozdony önsulya 6000 kg. A fődimenziók a Ganz-cég 610-42117. sz. típusrajza szerint. A mozdonyváz elektromos hegesztésű. A mozdonyok kézifékkal szerelendők fel. A fékátvételt úgy kell meghatározni, hogy a fékezőerőnek a mozdonyosulyra vonatkoztatott hatásfoka könnyűszerrel 100 %-ban biztosítható legyen.

A mozdonyal szállítani kell minden szükséges szerszámot és tartalék alkatrészt, az 1-es sz. jegyzék szerint. A mozdonyal szállítani kell az összes szükséges műszaki adatokat, valamint a hitelesített rajzokat.

b) Ugyanaz, mint az a./ részletes meghatározásnál, csak 600 mm nyomtávra és 2×15 KW-os motorral.

11. sz. Részletes meghatározás a 11. sz. tételhez

3-ad osztályú, 4 tengelyes személykocsi, nemzetközi forgalomhoz, normál nyomtávra.

A kocsi főmérteit, a Ganz-cég 610241956. sz. típusrajzában vannak megadva. A kocsi szerkezetét úgy kell megalkotni, hogy a 120 km/ó menetsebességnek és a TV előírásainak megfelelő legyen. Ezen kocsioknál a váz és felépítmény a tetővel együtt könnyen vihető, teljes acélszerkezetet képez, egymásközött elektromosan hegesztett és ellenálló legyen a legerősebb ütésekre. A forgóváz, vagy „Rónay-Ganz“, a magyar szabadalom száma 126418, vagy „Gerlitz“, a JDZS választása szerint. A forgóváz szerkezete elektromos hegesztésű. A tengelyek jugoszláv egységtypusúak. A huzókészülék 21 tonnás erősített typusu, az ütköző felszerelés különleges könnyű szerkezetű, hüvelyes ütközőkkel. A fék a legújabb szerkezetű, automatikus „Hildebrand-Knorrr“, kettős auto-

matikus SAB-rendszerű „D“ dugattyulöketszabályozóval, a kocsikézfékkal is fel van szerelve.

A kocsikat a szakaszokban, a hozzátartozó mellékhelyiségekben és folyosón, valamint azokban a helyiségekben, ahol viktartályok vannak, fel kell szerelni elektromos fűtőberendezéssel, a nemzetközi vasuti unió előírásainak megfelelően. Az összes fentebb felsorolt helyiségekben a kocsikat fel kell szerelni gőzfűtő-berendezéssel is. A gőzfűtő-berendezésnek alacsony nyomásúnak kell lenni, a gőz melegének és a kondenzvíznek teljes kihasználásával és önműködő hőmérséklet-szabályozóval kell felszerelve lenni.

A kocsit önálló elektromos világítási berendezéssel kell felszerelni, azaz a világítást biztosítani kell a kocsik mozgása és a kocsik állása alatt. A villamosvilágításon kívül a kocsikat fel kell szerelni kiegészítő-világítással is. A kocsik szellőztetését szivók segítségével kell végezni. A kocsik ülések fából vannak. A kocsik önsúlya kb. 32 tonna. A kocsikat kívülről nitró-annyaggal kell befesteni. A menyezett festése szédának ellenálló email-lakkal. A kocsikkal együtt szállítani kell az összes hitelesített műhelyrajzokat és a szükséges műszaki adatokat is. A kocsik építését a következők szerint kell végezni:

az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatolási határidőn belül való átvizsgálásokra vonatkozó 30.06 sz. utasításnak megfelelően;

a jugoszláv államvasutak új kocsijainak gyártására és kivitelezésére vonatkozó 30.04 sz. előírások értelmében;

az anyagra, alkatrészekre és berendezésekre vonatkozó különleges műszaki feltételek jegyzéke szerint, amelyek a JDZS új kocsijainak kidolgozására mérvadóak.

12. sz. Részletes meghatározás a 12. sz. tételhez

4 tengelyes, másodosztályú személykocsi, nemzetközi forgalomhoz, normális nyomtávra

A kocsik szerkezetének olyannak kell lenni, hogy 120 km/ó menetsebességnek és a TV előírásainak megfelelően. Ezen kocsiknál a váz és a felépítmény a tetővel együtt egy könnyen vihető teljes egész acélszerkezetet képez, egymásközött elektromosan hegesztve és ellenállóan a legerősebb ütésekre. A forgózsámoly, vagy a magyar 126418. sz. szabadalom „Rónay-Ganz“ vagy „Gerlitz“ a JDZS választása szerint. A forgózsámoly szerkezete elektromos fűtőberendezéssel, a nemzetközi vasuti unió típusuak, a húzókészülék 21 tonnás megerősített típusu. Az ütközőfelszerelés különlegesen könnyű szerkezetű, hüvelyes ütközőkkel.

A fék a legújabb szerkezetű, automatikus „Hildebrand-Knorr“, dupla önműködő „SAB“-rendszerű, „D“ dugattyulöketszabályozóval. A kocsikézfékkal is fel van szerelve. A kocsikat a szakaszokban, a hozzátartozó mellékhelyiségekben és folyosón, valamint azokban a helyiségekben, ahol viktartályok vannak, fel kell szerelni elektromos fűtőberendezéssel, a nemzetközi vasuti unió előírásainak megfelelően. Az összes fentebb felsorolt helyiségekben a kocsikat fel kell szerelni gőzfűtőberendezéssel is. A gőzfűtőberendezésnek alacsony nyomásúnak kell lenni, a gőz melegének és a kondenzvíznek teljes kihasználásával és a kocsik hőmérsékletének szabályozására önműködő szabályozóval kell felszerelni.

A kocsikat önálló elektromos világítási berendezéssel kell ellátni, azaz a világítást biztosítani kell a kocsik mozgásának és a kocsik állásának idejére. A villamosvilágításon kívül a kocsikat fel kell szerelni kiegészítő-világítással is. A kocsik szellőztetését szivók segítségével kell végezni. A kocsik ülései puhák. A kocsik önsúlya kb. 33 tonna. A kocsikat kívülről nitró-annyaggal kell befesteni. A kocsikkal együtt szállítani kell az összes hitelesített műhelyrajzokat és a szükséges műszaki adatokat is. A kocsik építését a következők szerint kell elvégezni:

az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatolási határidőn belül való átvizsgálására vonatkozó 30.06 sz. utasításnak megfelelően;

a jugoszláv Államvasutak új kocsijainak gyártására és kivitelezésére vonatkozó 30.04 sz. előírások értelmében;

az anyagra, alkatrészekre és berendezésekre vonatkozó különleges műszaki feltételek jegyzéke szerint, amelyek a JDZS új kocsijainak kidolgozására mérvadóak.

13. sz. Részletes meghatározás a 13. sz. tételhez

4 tengelyes póstakocsi, fővonalakra, normális nyomtávra

A kocsik főmérteit a Ganz cég 61042103. sz. típusrajzában vannak feltüntetve. Raksúly (összesen) 13.000 kg., hordképesség 13650 kg., a kocsik önsúlya 38300 kg. A kocsik szerkezetét úgy kell megalkotni, hogy 120 km/ó menetsebességnek, és a TV előírásainak feleljen meg.

Ezen kocsiknál a váz és a felépítmény a tetővel együtt egy egységes acélszerkezetet képez, egymásközött elektromosan hegesztve, és ellenállóan 200 tonnás ütésekre.

A forgózsámoly MÁV 1938-as vagy „Gerlitz“ modelű, a JDZS választása szerint. A forgózsámoly szerkezete elektromos hegesztésű. A tengelyek jugoszláv egység típusuak. A kenőszervezet önműködő „Friedmann“ típusu. A húzószervezet 21 tonnás, megerősített típusu, az ütközőszervezet 32 tonnás hüvelyes ütközőkkel.

A fék a legujabb szerkezetű automatikus „Hildebrand-Knorr“ dupla automatikus SAB, D-rendszerű dugattyulöket-szabályozóval, a kocsikézi fékkel is fel van szerelve.

A kocsikat gőzfűtéssel kell felszerelni. A gőzfűtőberendezésnek alacsony nyomásúnak kell lenni, a gőz melegének és a kondenzgőznek teljes kihasználásával és a kocsik hőmérsékletének szabályozására önműködő szabályozóval kell felszerelni. Ezen felül a kezelő-helyiségben egy Jobbágy rendszerű kályha található, amelynek fűtési teljesítménye 300 léghőméter. A kocsikat önálló elektromos világítási berendezéssel kell ellátni, azaz a berendezésnek biztosítani kell a világítást a kocsik mozgásának és állásának idején. A villamosvilágításon kívül a kocsikat fel kell szerelni kiegészítő világítással is. A kocsikat kívülről nitróanyaggal kell befesteni. A kocsikkal együtt szállítani kell az összes hitelesített műszaki rajzokat és adatokat is. A kocsik építését a következők szerint kell végezni :

Az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatolási határidőn belül való átvizsgálására vonatkozó 30.06 sz. utasításnak megfelelően;

a jugoszláv államvasutak új kocsijainak gyártására és kivitelezésére vonatkozó 30.04 sz. előírás értelmében;

az anyagra, alkatrészekre és berendezésre vonatkozó különleges műszaki feltételek jegyzéke szerint, amelyek a JDZS kocsijainak kidolgozására mérvadóak.

14. sz. Részletes meghatározás a 14. sz. tételhez

Kéttengelyű, normál nyomtávu póstakocsi

A fődimenziók fel vannak tüntetve a Ganz gyár 610—141945 sz. típusrajzán. Raksúly összesen 8500 kg. Önsúlya oca 20 tonna. A waggon konstrukciója meg kell hogy feleljen a TV előírásainak. Ezen kocsik váza és szerkénye a tetővel együtt egy egységes, egymásközött elektromosan hegesztett acélkonstrukciót képez. Tengelyek jugoszláv egységes típus szerint. Önműködő kenők „Friedmann“ rendszer szerint. Vonófelszerelés megerősített típusu 21 tonnás ütközőfelszerelés hüvelyes ütközőkkel. Önműködő fék legujabb szerkezetű. „Hildebrand-Knorr“ dupla önműködő SAB, D rendszerű dugattyulöket-szabályozóval. A kocsikézi fékkel is fel van szerelve. A kocsit fel kell szerelni gőzfűtési berendezéssel. A gőzfűtési berendezés alacsony nyomású, a meleg gőz és kondenzvíz teljes kihasználásával és hőmérsékletszabályozással a kocsiban, önműködő szabályozó segítségével. Ezen kívül a kezelő-helyiségben egy 180—200 m³ teljesítőképességű Jobbágy-kályha található.

A kocsik el legyen látva individuális kocsik villanyvilágítási felszereléssel, azaz, hogy a berendezés lehetővé tegye a kocsik megvilágítását menet és állás közben. A villanyvilágításon kívül a kocsiknak segédvilágítással is rendelkezniük kell.

A kocsik külső festését nitróanyaggal kell eszközölni.

A kocsikkal együtt le kell szállítani valamennyi hitelesített műhelyrajzot és szükséges műszaki adatokat is.

A kocsik gyártása következők szerint történik :

az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatolási határidőben való átvizsgálásokra vonatkozó 30.06 sz. előírások szerint;

az új kocsik kivitelezésére és megmunkálási módjára vonatkozó JDZS 30.04 sz. előírása szerint;

az anyagra, alkatrészekre és berendezésekre vonatkozó speciális műszaki feltételek jegyzéke szerint, amelyek a JDZS új kocsijainak kidolgozására mérvadóak.

15. sz. Részletes meghatározás a 15. sz. tételhez

0.76 m nyomtávu négy tengelyes póstakocsi

A főbb méretek fel vannak tüntetve a Ganz gyár 610—42121. sz. típusrajzában. Raksúly összesen 7000 kg., önsúly cca 13000 kg. Megengedett legnagyobb sebesség 60 km/ó. A kocsik elektromosan hegesztett acélkonstrukcióból legyen. Forgószámoly „Sarajevo II“ típusu, a forgószámolykonstrukció elektromosan hegesztett. Az ütköző- és huzalfelszerelés boszniai típusu.

A kocsit fel kell szerelni : kézi fékkel és önműködő, „Hardy“ rendszerű fékkel.

„Kurz“ rendszerű, alacsony nyomású gőzfűtéssel.

Villanyvilágítással, mely lehetővé teszi a kocsik megvilágítását menet közben és állás közben, segédvilágítással.

A kocsik külső festése nitróanyaggal eszközözendő. Valamennyi hitelesített műhelyrajz és szükséges műszaki adatok a kocsikkal együtt átadandók.

A kocsik gyártása a következők szerint történik :

az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatolási határidőben való átvizsgálásokra vonatkozó 30.06 sz. előírás szerint;

az új kocsik kivitelezésére és megmunkálási módjára vonatkozó JDZS 30.04 sz. előírás szerint;

az anyagra, alkatrészekre és berendezésekre vonatkozó speciális műszaki feltételek jegyzéke szerint, amelyek a JDZS új kocsijainak kidolgozására mérvadóak.

16. sz. Részletes meghatározás a 16. sz. tételhez

20 tonnás zárt gyümölcszállító teherkocsi, normál nyomtávra

A kocsik teher, gyorsított teher és személyvonatokban, belföldi, valamint külföldi forgalomban fognak közlekedni. A kocsi fődimenziói fel vannak tüntetve a Magyar Waggon- és Gépgyár Rt., Győr, cég 9143. sz. és 10172. sz. típusrajzában.

A kocsi önsulya ca 13.2 tonna, illetve 11.7 tonna.

A kocsiknak meg kell felelni a TV előírásainak és 75—100 km/ó sebességre vannak szerkesztve.

Az alapváz és a szekrény váza acél szerkezetű, egymáshoz elektromosan hegesztve. A tető dupla fából „Rubitex“ tetővászonnal, vagy hasonlóval fedve. A tengelyek egységes jugoszláv 15 tonnás típusuak, önműködő „Friedmann“ típusu kenőikkel. MÁV típusu hüvelyes ütközőkkel. Megerősített típusu vonókapocs 21 tonnás „Hildebrand-Knorr“ önműködő fék HIK vezénylőszeleppel, teher — és személyforgalomra, dupla önműködő SAB, D rendszerű dugattyulöketszabályzóval ellátva.

A kézifékes kocsik el vannak látva vészfékszeleppel a fékező házikóban. A kocsi fel van szerelve gőzvezetékkel.

A megrendelt kocsiknak meg kell felelniök :

a JDZS 30.03 sz. III—37 kiadású, az új teherkocsik tervezésére vonatkozó előírások és utasítások számításainak és rajzainak.

A speciális műszaki feltételek JDZS jegyzékének, az új teherkocsik szállításához és gyártásához szükséges anyagok, alkatrészek és berendezésekre.

A JDZS 30.03 III—37. kiadású új típusú teherkocsik tervezésének kidolgozására vonatkozó előírásainak és utasításainak.

A jugoszláv államvasutak új kocsijainak gyártására és kivitelezésére vonatkozó 30.04 sz. 1937. XI. kiadású előírásainak.

A 30.06. sz. VIII 36. kiadású az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatossági határidőn belül való átvizsgálására vonatkozó előírásoknak.

Kocsirészek jegyzékének, amelyek az egységesített JDZS rajzok szerint dolgozandók ki.

17. sz. Részletes meghatározás a 17. tételhez

20 tonnás zárt teherkocsik a Rinfusa-berendezéssel, normál nyomtávra

A kocsi közlekedni fog teher, gyorsított teher és személyvonatokban, belföldi és külföldi forgalomban.

A kocsi főméretei fel vannak tüntetve a Ganz gyár 610—141948. sz. és 610141947. sz. típusrajzában.

A kocsi önsulya 14.65 tonna, illetve 13.76 tonna. A kocsiknak meg kell felelni a TV előírásainak és 75—100 km órasebességre vannak építve. Az alapváz és a szekrényváz acélszerkezetű, elektromosan hegesztve. A tető fából, Rubitex, vagy hasonló tetővászonnal fedve. A tengelyek jugoszláv 15 tonnás normál típusuak, önműködő „Friedmann“ rendszerű kenőikkel. MÁV típusu hüvelyes ütközők. Megerősített 21 tonnás típusu vonókapcsok. Önműködő „Hildebrand-Knorr“ fék HIK p l. szabályozószeleppel, személy és teherforgalomra, dupla önműködő szabályzóval, SAB rendszerű D dugattyulöketszabályzóval. A kézifékes kocsik a fékező házikóban el vannak látva vészfékszeleppel. A kocsi el van látva gőzvezetékkel.

A megrendelt kocsiknak meg kell felelniük :

a JDZS 30.03 sz. III—37 kiadású, az új teherkocsik tervezésére vonatkozó előírások és utasítások számításainak és rajzainak;

a speciális műszaki feltételek JDZS jegyzékének, az új teherkocsik szállításához és gyártásához szükséges anyagok, alkatrészek és berendezésekre;

a JDZS 30.03 sz. III—37 kiadású utasításainak és előírásainak az új típusú teherkocsik tervezésének kidolgozására;

a jugoszláv államvasutak új kocsijainak gyártására és kivitelezésére vonatkozó 30.04 sz. XI—37 kiadású előírásainak;

a 30.06 sz. VIII—36 kiadású, az új kocsik építésének ellenőrzésére, átvételére és a szavatossági határidőn belül való átvizsgálására vonatkozó előírásoknak.

Kocsirészek jegyzéke az egységesített JDZS rajzok szerint dolgozandók ki.

18. sz. Részletes meghatározás a 18. sz. tételhez

a) 60 tonna teherbírási waggongőzdaru normál nyomtávra

Waggongőzdaru nehéz személywaggonok, mozdonyok és hidak emelésére.

A daruk konstrukciójára mérvadó a DIN 120 előírása. A daru főméretei és jellemzői fel vannak tüntetve a Roessemann és Kühnemann Epp Fekete 60—00—0. sz. típusrajzában. A waggongőzdaru a következőkből áll :

a daru waggonrészből,
 a daru forgórészből, gőzgéppel és karral,
 mellékkocsi, a kar menetközbeni elhelyezésére.
 A daru el van látva két emelőberendezéssel. A daru fő adatai :
 max. teheremelés a főhoroggal 60—65 tonna,
 " " " a segédhoroggal 15 tonna,

a főhorog min. kihuzása 6 m.
 a segédhorog max. " 17 m.
 az emelő legnagyobb sebessége a szerelvénybe sorozva 45 km/ó
 az emelő kocsi része lehetővé teszi a zavartalan átgördülést 140 m sugaru kanyarban,
 a gőzgép normál teljesítménye 75 LE,
 a " fordulatszáma 320/perc,
 a gőzkazán gőztulnyomása 15 atm.,
 a kazán összes fűtőfelülete 35 m²,
 max. tengelynyomás 16 tonna.

Az emelő a következő mozgásokat végezheti :
 a teher emelését és leengedését mind a főhoroggal, mind a segédhoroggal,
 a kar tehermentes állapotban való behuzását és leengedését,
 a daru mozgórészének forgását,
 önmeghajtása által vágányon való mozgást.

Valamennyi mozgást a megfelelő emeltyű egyszerű mozgatásával kell elérni, könnyen megközelíthető egy ember egy helyről való kezelésével.

Mindennemű mozgásra egy különleges féknek kell lenni, amelyekből a teheremelő féknek és a kar kinyújtási féknek önműködően kell bekapcsolódnia üzemi hiba esetén.

Az emelő el van látva elektromos világítással. A daruval együtt át kell adni a hitelesített rajzokat és műszaki adatokat is.

b) 30 tonna teherbirású waggongőzdaru, normál nyomtávra

Waggongőzdaru waggonok, kisebb mozdonyok és hidak emelésére.

A daru konstrukciójára mérvadóak a DIN 120 előírásai.

A daru főmérteit a Magyar Waggon- és Gépgyár rt., Győr, 18524. sz. típusrajzában vannak feltüntetve. A waggongőzdaru a következőkből áll :

a daru waggonrészből,
 a daru forgórészből, gőzgéppel és karral,
 a mellékkocsi a kar menetközbeni elhelyezésére.
 A daru el van látva két emelőberendezéssel. A daru főadatai :
 max. teheremelés a főhoroggal 30 tonna,
 " " " a segédhoroggal 5 tonna,

a főhorog min. kihuzása 6 m.,
 a segédhorog legnagyobb kihuzása 14 m.,
 a főhorog legnagyobb emelése 6 m., elérhetőségnél 10 tonna,
 a főhorog legnagyobb emelősebessége cca 5 m/perc,
 a segédhorog legnagyobb emelősebessége cca 15 m/perc,
 max. tengelynyomás cca 12.5 tonna,
 az emelő kocsi része lehetővé teszi a zavartalan átgördülést, 140 m sugaru kanyarban, 45 km/ó

menetsebességgel,

a gőzgép normál teljesítménye 52 LE,

a " fordulatszáma 320 ford/perc,

A kazán gőztulnyomása 12—15 atm.

A gőzkazán oly módon szerkesztendő, hogy elegendő gőzt termeljen több órás zavartalan

üzemre.

Az emelő a következő mozgásokat végezheti :
 a teher emelését és leengedését, mind a főhoroggal, mind a segédhoroggal,
 a kar tehermentes állapotban való behuzását és leengedését,
 a daru mozgó részének forgását,
 önmeghajtása által vágányon való mozgást.

c) Waggongőzdaru kirakodásra és a mozdony szénellátására, horoggal és markolóval, normál nyomtávra

A daru szénkirakodásra, kocsiból a raktárba és szénberakodásra a raktárból a szerkocsiba, szolgál. Ezenkívül az emelő átmenetileg teheremelésre is igénybe lesz véve, amiért a markoló mellett horoggal is el kell látni.

Az emelő konstrukciójára mérvadóak a DIN 120 előírásai. Az emelők főmérteit a Magyar Waggon és Gépgyár r.t., Győr, D 1008. sz. típusrajzában vannak feltüntetve.

A waggongőzdaru a következőkből áll :
 a daru-waggonrészből,
 a daru forgórészéből, gőzgéppel és karral,
 mellékkocsi a kar menetközbeni elhelyezésére.

A daru főadatai :

a kar legnagyobb kinyújtása — elérhetőség	10 m
bttó 10 m elérhetőségénél	3 to
” teher 8 m ” cca	5 ”
” ” 6 m ” cca	6 ”
emelőmagasság min.	6 m
markoló ürtartalma cca	1.6 m ³
” emelősebessége cca	25 m/perc
a daru forgósebessége ca	1 ford/”
a kar behuzásának időtartama kevesebb mint	2 perc
a daru mozgási sebessége saját ereje által	100 m/perc
a daru max. tengelynyomása	12.5 to
a daru önsulya mellékkocsi nélkül max.	45 ”

A daru kocsirészt úgy kell szerkeszteni, hogy azt be lehessen sorozni szállításra 45 km/ó sebességgel. A darut úgy kell kivitelezni, hogy képes legyen minden mozgást, illetve teheremelést támogatás nélkül végezni.

A daru a következő mozgásokat végezheti :

a karok emelését és leengedését,
 a markoló elzárását — megtöltését,
 a ” leengedését és felvonását max. megterhelésnél,
 a ” kinyitását, illetve kiürítését,
 a kar kinyújtását és behuzását,
 a daru mozgórészének forgatását,
 a daru mozgását előre és hátra a vágányon, saját ereje által.

A felsorolt egyenkénti mozgások mellett képesnek kell lennie egyidőben több mozgás kombinációra is.

Valamennyi mozgást a megfelelő emeltyű egyszeri mozgásával kell elérni, könnyen megközelíthető egy helyről, egy ember kezelésével.

Mindenmű mozgásra egy különleges féknek kell lenni, melyekből a teheremelő-féknek és a kar kinyújtási féknek önműködően kell bekapcsolódnia üzeni hiba esetén. Az emelő el van látva elektromos világítással és önműködő mérleggel, a markoló tartalmának mérésére. A daruval együtt át kell adni a hitelesített rajzokat és műszaki adatokat is.

d) Waggongőzdaru 0.76 m nyomtávra

A daru waggonok és mozdonyok baleset esetén való beemelésére, valamint hidemelésekre szolgál. A daru szerkezetére mérvadók a DIN 120 előírásai.

A waggongőzdaru a következőkből áll :

daruwaggonrészből,
 daru forgórészéből, gőzgéppel és karral,
 mellékkocsi a kar menetközbeni elhelyezésére.
 A daru el van látva két emelőberendezéssel.

A daru főadatai :

max. teheremelés a főkampóval	20 — 30 to
” ” a segédkampóval	8 ”
a főkampó legnagyobb kihuzása cca	10 m
tengelynyomás max.	8 to

A daru waggonrészét úgy kell szerkeszteni, hogy azt be lehessen sorozni szállításra, 35 km/ó sebességű vonatba. A daru kocsirészt (waggonrészét) úgy kell kivitelezni, hogy lehetővé tegye a darunak egy 65 m sugarú kanyarban való átgördülését.

A daru a következő mozgásokat végezheti :

a teher leengedését és felvonását, mind a fő emelőberendezéssel, s mind a segéd emelőberendezéssel,
 a kar bevonását és leengedését terhermentes állapotban,
 a daru mozgórészének forgatását,
 a vágányon való mozgást saját erejéből.

Valamennyi mozgást a megfelelő emeltyű egyszerű mozgatásával kell elérni, könnyen megközelíthető egy ember kezelésével.

Mindennemű mozgásra egy különleges féknek kell lenni, melyeknél a teheremelő féknek és a kar kinyújtási féknek önműködően kell bekapcsolódnia üzemi hiba esetén.

Az emelő el van látva elektromos világitással. A daruval együtt át kell adni a hitelesített rajzokat és műszaki adatokat.

19. sz. Részletes meghatározás a 19. sz. tételhez

„Dyplory“-rendszerű pályawaggonett, normál nyomtávra

A pályawaggonettek a felépítményhez szükséges építési anyag szállítására szolgálnak. A waggonettek két elemből vannak összetéve, két-két tengellyel, melyek két karral vannak összekötve. Fő adatok:

hordképesség	15 to
az elemek közötti táv	1.400 mm
egy elemnek a tengelytávja	480 "
kerékátmérő	270 "
a padló magassága a sín felső szélétől	340 "
a legnagyobb szélesség	1.800 "
a waggonett önsúlya cca	400 kg

A waggonett acélváza elektromosan van hegesztve. A kerekeket öntöttacélból kell kidolgozni, vagy préseléssel. A tengelyek el vannak látva kónikus görgős csapágyakkal.

A waggonetteknek meg kell felelniök Selmeczi Miklós Sörétgyár, Ujpest, S—1. sz. rajzainak.

20. sz. Részletes meghatározás a 22. tételhez

1000 tonna hordképességű zárt vasuszály áruszállításra

Az uszály főmérletei: teljes hosszúság 72.50 m, az él közötti hossz 70 m, a szélesség a főbordán 9.40 m, oldalmagasság 2.50 m, süllyedés 1.000 tonna tehernél 2.20 m, 950 tonna súlynál 2.10 m. A legnagyobb fixpont a kil felső éle felett 4.60 m. Önsúly összesen 175 tonna.

Az uszály 6 át nem eresztő fallal 7 szakaszra van osztva. Az első szakasz az uszály orrában van és a láncok és inventár elhelyezésére szolgál. A második szakasz két hajós elhelyezésére szolgál. A 3., 4., 5. és 6. szakasz az áru elhelyezésére szolgál. A 7. szakasz a kormányos lakásául és a leltár elhelyezésére szolgál. A fedélzeten a kormányos lakása mögött a kormányos házikó van. A kormányos házikója egy hálószobából, minimum 3 fekhellyel, konyhából és étkező-helyiségből áll. A matrózok lakhelye egy nagy szobából, két fekvőhellyel áll. Két higiénikus kivitelű WC.

Az uszály, valamint a felszerelés és kellékek építésére felhasznált anyag, nemkülönben az uszály szerkezete minden részletében meg kell, hogy feleljen a Germann Lloyd előírásainak.

Az uszály végleges átvétele a German Lloyd előírásai szerinti kipróbálás után történik.

Az uszályal szállítandók a hitelesített műhelyrajzok és a műszaki okadatolások.

21. sz. Részletes meghatározás a 24. sz. tételhez

300, 450 és 600 LE-s Diesel hajómotorok

1) Kompresszor nélküli 6 hengeres, 4 ütemű, direkt átkormányozható Diesel hajómotor, 235 ford/percnél, normális erő 300 HP, a forgótengely fordulatrányai minden motorpárban egymással ellentétesek. A motor súlya 17.300 kg.

2) Kompresszor nélküli, 6 hengeres, 4 ütemű, direkt átkormányozható Diesel hajómotor, 350 ford/percnél, normál erő 450 HP. A forgótengely fordulatrányai minden motorpárban egymással ellentétesek. A motor súlya 17.300 kg.

3) Kompresszor nélküli, 6 hengeres, 4 ütemű, direkt átkormányozható Diesel hajómotor, 350 ford/percnél, normál erő 600 HP. A forgótengely fordulatrányai minden motorpárban egymással ellentétesek. A motor súlya 24.500 kg. A motor üzembehelyezésére a légszelepek nyitása mind a három motornál pneumatikusan történik, egy központi vezérlő segítségével.

Minden motor átmenetileg 10 %-kal túlterhelhető.

Fogyasztás minimum 10000 ca/kg értékű nyersolajra vonatkoztatva 170 gr., effektív lóerő/óránként.

Minden motorban a többi rész mellett be van építve: 1 db biztosító-szabályozó, a normál fordulatszám átlépése ellen, 1 db légsűrítő kompresszor a motor megindítására, 1 db légszivattyú a motor hűtésére, 1 db drainage-szivattyú, 1 db tahométer, 1 db lendítőkerék.

Minden motor normál tartalék részei a következők:

1) komplett felszerelés a motor üzembehelyezésére, sűrített lég segítségével;

- 2) felszerelés a motor kézi forgatására;
- 3) nyersolaj és kenőanyag-tartály, nyersolajsűrű, kenőanyag-sűrű és hűtő, nyersolajszivattyu, hangtompító-edény a kipuffogó gázoknak;
- 4) megerősítő csavar, szerszám- és kulcskészletek;
- 5) normál tartalékrész-készlet;
- 6) termométer a hűtővíz és olajhoz;
- 7) valamennyi, a kenőanyag, nyersolaj, kipuffogó gázok, beszívott levegő és hűtővíz elvezetésére és bevezetésére szolgáló csövek, a szükséges összekötőkkel, hollenderekkel, csapokkal, szelepekkel, biztosítókkal, összekötő csavarokkal, tömítő- és szigetelő-anyaggal, az egész gépi installációra vonatkozó csővezetékek, a gyárnak utólag átadandó csővezetékek terv szerint (a csövek gyári hosszban szállítandók).

A motor alkotórészei és az egyes berendezések az összes elemekkel együtt — amennyiben azok már fent nincsenek meghatározva — mindenben meg kell hogy feleljenek a German Lloyd előírásainak.

A motorral együtt átadandók a hitelesített komplett műhely- és szerelési rajzok azon alkatrészekre vonatkozóan, amelyek gyorsabb elhasználódásnak vannak kitéve; a motor kezelésére vonatkozó utasítások könyve, minden motorhoz a gyári motorpróba és szabályozás jegyzőkönyve, valamint a légpalackok gyártási módja és gyártási rajzai.

22. sz. Részletes meghatározás a 23. sz. tételhez

100,50 és 25 tonna teherbírásu forgógémes uszódaruk

Daruadatok :

Maximális emelőképesség 100 tonna. A daru rádiusa maximumtól minimumig változtatható. A daru géme az alapon 360 fokkal elfordítható. A nyíl maximális rádiusa a ponton szélétől számítva 25 m, melynél 25 tonna emelése biztosítva van. Az emelősebesség a teher szerint 1—2,5 m/perc, 0,2 m minimumtól maximumig terjedő sebesség-szabályozó lehetőséggel. A kámpó leeresztése kívánatos, hogy 20 m/perc legyen. A gép maximális emelőmagassága a víz szintjétől 30 m.

A daru üzeme elektromos. A daru irányítása, ugyszintén a daru uszótestének a mozgása közvetlenül a fedélzeti kabinon lévő parancsnoki hidról történik. A géphelyiségben lévő rendelkező táblán minden, a parancsnoki hidon végzett üzemi kombinációt jelzőlámpák mutatnak.

A daru uszótest csavarjainak hajtására szolgáló elektromotorok egymástól függetlenül kell hogy működjenek és menetirányukat és fordulatszámukat változtathatják.

Áramkör megszakadása, vagy a daru működésében előállt hiba esetére önműködő fékvan előíranyozva. Azonkívül biztosítani kell zavarmentes munkát, egész kis terhek emelése esetén (amikor üres a kámpó, gyorsított tehereséshez, valamint a kötél tulcsavarodásának, illetve lecsavarodásának esetére is).

A daru ellátandó elegendő teljesítőképességű accumulátorbateriákkal, a daru megvilágítására és a segédmotorok meghajtására (tüzoltószivattyúk, vízvezeték-szivattyúk és hasonlók).

Valamennyi dinamó és elektromotor csepegtető vízmentes kivitelű.

Ponton adatok :

A daru uszótest egy fém-pontonból áll, mely propeller segítségével hajózik. Megfelelő erősséggel kell rendelkeznie a teher és szél által előállott maximum pillanatokra.

A beépített propellerek és uszódaru 6—7 km/ó mozgósebességét biztosítják.

Az uszódaru testén ütközőket kell előíranyozni.

A ponton fedélzetén 200—300 tonna teher elhelyezéséhez lemezeket kell előíranyozni. A fedélzetet ezen a részen megfelelően meg kell erősíteni. A felső fedélzetet fával kell burkolni.

A ponton fel legyen szerelve 4 oldalcsörlővel a lavirozáshoz és elektromos meghajtású csörlővel a főhorgonyhoz, valamint a fedélzeten normális üzemhez szükséges többi segédberendezéssel. A fedélzetre vannak szerelve a tüzoltó- és vízvezeték-szivattyúk, valamint az egészségügyi célokra szolgáló szivattyu is.

Üzemenyag és ivóvízkészlet a daru 15 napi normális üzemére legyen előíranyozva.

15 személyes létszámot kell előíranyozni, 4 db egyszemélyes kabint, éttermet, konyhát és a feltétlenül szükséges egészségügyi helyiségeket.

Általános rész.

A daru szerelésének és berendezéseinek az SSSR berendezésekre és regiszterosztályokra vonatkozó előírásainak kell megfelelnie.

Az uszódarura vonatkozó rajzokat, számításokat és részletezéseket, a gyár részéről, a legrövidebb időn belül át kell adni megvizsgálásra és annak a megállapítására, hogy azok megfelelnek-e az előírt feltételeknek. A Jugoszláv Jótételi Bizottságnak jogában áll az SSSR regiszter előírásainak értelmében változtatásokat és kiegészítéseket eszközölni. A darukkal együtt át kell adni a komplett üzemi és szerelési rajzokat, számításokkal és felvilágosítással a daru kihasználására vonatkozólag. A rajzokat és számításokat két példányban, a daru átadása előtt kell átadni.

A daru végleges átvétele az SSSR regiszter előírások szerinti átvizsgálások után történik. A daruhoz szállítandók a komplett gép- és elektromos tartalékrészek, valamint a felszerelés.

22.-a. sz. Részletes meghatározás a 23. sz. tételhez

100 tonna teherbirású uszódaru rögzített gémmel

Általános adatok :

Az uszódaru a „József Attila“ típusú uszódaru szerint dolgozandó ki. Amennyiben az alábbi feltételekben és előírásokban az nincs meghatározva, az emelődaru szerkezetének, az elektromos berendezésnek, valamint a felszerelésnek és szerszámoknak minőségileg és mennyiségileg minden részletben meg kell felelnie a megjelölt típusú emelődarunak.

A daru géme nem forgatható, azonban kinyulása három fokozatu, éspedig 25 tonnánál 20 m, 50 tonnánál 16 m, 100 tonánál 4.5 m a ponton élétől mérve.

Az emelősebesség szabályozható 0.2 m/perctől a maximumig. A daru meghajtása elektromos, az irányítása a ponton fedélzetén elhelyezett parancsnoki kabinban lévő vezető helyről történik.

A darun az összes munkahelyek éjjeli munkára jól legyenek megvilágítva.

A daru uszóteste.

Az uszótest fémből készül. Az uszótest anyaga meg kell hogy feleljen a German-Lloyd előírásainak. Az uszótest szerkezete tekintettel a maximális terhelésre, a József Attila szerkezete szerinti.

A két csavar az emelőt minimum 5 km/ó sebességgel hajtja.

A daru uszótestének két mellső oldalát két sor faütközővel kell beburkolni.

Az emelő fedélzetén 4 db elektromos meghajtású lavirozó van, melyek az emelő gyors és könnyű oldalmozgását biztosítják.

A darura tűzoltó, vízvezeték — és egészségügyi szivattyúk vannak szerelve. A ballaszttankok, melyek segítségével az uszótest kívánt helyzete elérhető, az emelő első és hátulsó részén vannak.

A folyékony üzemanyag-tartalék 15 napi normálmunkára van előíranyozva.

A darun 12 emberből álló legénység elhelyezésére szolgáló lakóhelyiségek — 3 egyszemélyes kajút, étkezd, konyha — és egészségügyi helyiségek — fűtéssel, világítással és ventilációval létesítendő.

Az uszótest vasrészeit, valamint a vaskonstrukciót kétszer kell bevonni ólom miniummal, a vízfeletti részeket rászertelt rézszekkel együtt ezenkívül be kell vonni szürke olajfestékkel.

Gép — és elektromos berendezések.

A meghajtásra Diesel-motor agregát szolgál, két Ward-Leonard szabályozóval felszerelt dinámó és gerjesztő dinámóval. Mindkét dinámó áramot szolgáltat a csavar meghajtására szolgáló két elektromotorhoz, a teher emelésére szolgáló két elektromotorhoz és a fedélzetén lévő motorokhoz. Mindkét dinámó kombinálten kapcsolható a különböző szükségletek szerint és az egyik kiesése esetén a másik fenn tudja tartani a csökkentett üzemi feszültséget. A gép-helyiségben lévő rendelkező táblán minden, a parancsnoki hiden végzett üzemi kombinációt jelzőlámpák mutatnak. A teher emelésére, valamint a csavar meghajtására szolgáló motorokat közvetlenül a parancsnoki kabinból kezelik.

A propellerek meghajtására szolgáló elektromotoroknál a Ward-Leonard szabályozó segítségével lehet mindkét motor fordulatszámát és irányát változtatni, éspedig az egyiketa másiktól függetlenül. A teher emelése két elektromotorral, Ward-Leonard szabályozó segítségével történik. A bekapcsolt motor az áramot az egyik dinámótól kapja, ugy, hogy a másik dinámó árama a segédmotorok meghajtására használtatik ki. Az áramkör megakadása, valamint a mechanizmusban esett kár esetén automatikusan lép működésbe a fék. Ezenkívül biztosítani kell zavarmentes működést a következő esetekben : egészen kis terhek emelése, a súly gyorsított esése alkalmával, a kötél túl fel és lecsavarodása esetén.

Egy külön elektromotor a gémm leengedésére szolgál.

A daru el van látva egy fejlesztővel az accumulátortepek töltésére, amelynek árama az emelő megvilágítására, valamint a kompresszor, vízszivattyu üzemére használható ki.

A dinamógépek és elektromotorok csepegő vízbiztosak. Valamennyi elektromos berendezésnek meg kell felelnie a VDE és a German-Lloyd előírásainak.

Általános rész.

Az emelődarura vonatkozó rajzokat, számításokat és részletezéseket, valamint a tartalék felszerelést és a szerszámok jegyzékét a legrövidebb időn belül a gyár részéről át kell adni a Jugoszláv Jóváételi Bizottságnak, átvizsgálás céljából, annak megállapítására, hogy megfelelnek-e a megadott feltételeknek. Az ellenőrző szervnek joga van változtatni ckat és kiegészítéseket eszközölni, az SSSR regiszter előírásainak értelmében. A daruval együtt át kell adni a komplett üzemi és szerelési rajzokat, előszámításokkal és a daru kihasználására vonatkozó felvilágosításokkal együtt. A rajzok és számítások két példányban adandók át a daru átadása előtt.

Az uszódaru végleges átvétele a German-Lloyd, illetőleg a VDE előírásainak megfelelő próbák után történik.

Minden egyes daruhoz szállítandó két évi munkához szükséges teljes garniture-tartalékrész, a gépi — és elektromos berendezéshez, a teljes darukötéltet, valamint komplett szerszám — és műszerkészlet.

23. sz. Részletes meghatározás a 29. sz. tételhez

Elektromotorok emelődarukhoz

a) Elektromotorok emelődarukhoz 220 V egyenáramra, teljesen zárt kivitelben, 40%-os bekapcsolási időtartamra, 750 percenkénti fordulattal, 15 KW-os teljesítményre, rugalmas tengelykötéssel, melynek egyik fele a motorra van szerelve, másik fele megmunkálva, de furatlenül kerül szállításra forgásirányválogató kormányhengerral, mely alkalmas a motornak mindkét irányban történő 5 fokozatban való szabályozására, 120 óránkénti kapcsolásra, méretezett ellenállásokkal, 160 kg/om teljesítményű fékmágnes, /8 cm emelés mellett/ vasházban szerelt, szabadtéri kivitelű, egysarkú mágneses gyorskioldóval thermikus késleltetett hőkioldással és feszültséghiány kioldóval ellátott motorvédő kapcsolóval.

b) Ugyan olyan elektromotorok mint fent, de 22 KW teljesítményre, ugyanazokkal a tartozékokkal.

A motorok feleljenek meg a VDE 0530/1914 és 0650/1923 sz. előírásainak.

24. sz. Részletes meghatározás a 31. sz. tételhez

Hegesztő gépcsoportok

a) Egyenáramu hegesztő dinamógép, közös házba szerelt háromfázisú elektromotorral, 380 V. 50 per.-ra, rövidre zárt forgórészsel, 70 %-os bekapcsolási időtartamnál, 15 KW teljesítménnyel, 2900 percenkénti fordulattal, ráépített csillagháromszög kapcsolóval, szabályozóval, amelynek segítségével minden kívánt hegesztő-áram beállítható, mind a motornál, mind a dinamónál, csatlakozó dobozzal; 25—35 V-nál a dinamó terhelései a következők:

75 %-os bekapcsolási időtartamnál	250 amp.
50 " " "	300 "
25 " " "	350 "

Az egész gépcsoport kétkerékű kocsihoz van szerelve és minden egyes darabhoz a következő tartozékok szállítandók;

1 db elektródatartó 10 m, 50 mm²-es hajlékony, különleges gumikábel, kábelsarukkal,
1 db szorító kengyel, szárnyas anyával, 10 m hajlókony, 50 mm²-es különleges hegesztő gumikábel, valamint kábelsaruval.

1 db arcvédőpajzs fogantyúval és védőüveggel.

An áramszabályozó skálával van ellátva, mely lehetővé teszi, hogy kívánság szerinti erősségű hegesztőáram beállítható legyen. A gépcsoport VIKERT-Budapest gyártmányu.

b) Egyenáramu hegesztő dinamógép, közvetlenül kapcsolt háromfázisú elektromotorral, közös hegesztett kivitelű vaslemezházban, a hajtómotor 380 V, 50 per., 19 HP, 2900 fordulatú, kétalkatú rövidre zárt forgórészű. A gépcsoport csepegő-vizmentes kivitelben kőszül. A hegesztőív feszültsége 23—38 V. A dinamó terhelése a következő:

70 %-os bekapcsolási időtartamnál	280 amp.
60 %-os " " "	300 "
40 %-os " " "	400 "

A gépcsoport ráépített csillagháromszög kapcsolóval, a dinamóhoz mellék-áramkörű szabályozóval, rádió zavarszűrővel, az első gerjesztéshez váltóval felszerelt egyenirányítóval, valamint Volt- és ampermérővel szállítandó.

A hegesztő gépcsoport kétkerékű kocsihoz van szerelve és minden egyes darabhoz a következő tartozékok szállítandók:

1 db elektródatartó, 10 m, 50 mm²-es hajlékony különleges gumi hegesztő-kábel, kábelsarukkal,

1 db szorító kengyel szárnyas anyával, 10 m, 50 mm²-es hajlékony hegesztő különleges gumikábel, valamint kábelsaruval.

1 db arcvédőpajzs, fogantyúval és védőüveggel.

A gépcsoport BBC-Budapest gyártmányu.

A gépcsoport a VDE 0340/1931. sz. előírásainak feleljen meg.

25. sz. Részletes meghatározás a 36. sz. tételhez

Magasfeszültségű biztosítók

Egysarku, nagy feszültségű biztosító belső helyiségekben való szereléshez, két témszigetelővel, öntöttvas, vagy profilvas alapzattal, 10, 20, 30 KV feszültségre és részletezés szerinti áramerősségre, nagyfeszültségű patronokkal. A betét áramerősségét az olvadás karakterisztikája és az üzemi áram szerint kell megállapítani. A biztosítók feleljenek meg a VDE 0670/1929 és 0446/1929. sz. előírásainak.

26. sz. Részletes meghatározás a 38. sz. tételhez

Porcelánszigetelők magas- és alacsony feszültségre

Teljesen feleljenek meg a VDE 0446/1929 és VDE 0335/1929 sz. típusainak és előírásainak.

27. sz. Részletes meghatározás a 39. sz. tételhez

NBU és NBEU rézvezetékek

a) Rézvezetékek nedves helyiségben falra való fektetésre többéri, kétszeres gumiszigeteléssel, gumiszalaggal, közös gumiburkolattal, varratnélküli ólomköpennyel és külső pamutburkolással. Kémiai behatást álló és érintkezésbiztos kivitelben, 500 V feszültségre, NBU típus.

b) Vezetékek, mint a) alatt, NBEU típusu, mechanikailag vasszalaggal és papír-alátéttel erősítve.

Az NBU és NBEU vezetékek a VDE 0250/1934 sz. előírásainak feleljenek meg.

28. sz. Részletes meghatározás a 40. sz. tételhez

Különböző áramszámlálók

a) Egyfázisú áramszámláló 220 V, 50 per. váltóáramra és 1.5 — 10 amp-ig áramerősségre, universal típus, 15 amp. túlterhelési lehetőségre, hőmérséklet-kompenzációval, KW számlálóval, hosszabbított fedéllel plombáláshoz. A fedők lemezből vannak.

b) Háromfázisú, 2 wattos árammérő 3×380 V, 50 perra, egyenlőtlenül terhelte fázisok mellett áramreduktorhoz való csatlakozáshoz, két-két áram transzformátorral, 0.5 mérőosztálylyal. Hőmérsékletkompenzációval, KW-számlálóval és a plombáláshoz hosszabbított fedővel. A fedők lemezből vannak.

c) Háromfázisú 2 Wattos áramszámlálók mint b) alatt, de közvetlen csatlakozásra 10—100 Amp. áramerősségre.

d) Háromfázisú 3 Wattos áramszámlálók egyenlőtlen fázisterhelésre 220/380 V, 50. per., kivitel mint b) alatt, közvetlen csatlakozásra, 10—100 Amp. áramerősségre.

Az áramszámlálók feleljenek meg a VDE 0418/1932. sz. előírásainak.

29. sz. Részletes meghatározás a 41. tételhez

Jelzőlámpák

Jelzőlámpák ovális vagy gömbölyű, piros vagy zöld üveggel, hasonlók Lv típushoz, Engel Károly 1936. évi katalógusa szerint.

30. sz. Részletes meghatározás a 43. sz. tételhez

Páncélozott kábelek

A páncélozott kábelek vezetéke réz NKBA típusu a VDE 0225/1934 sz. szerint és ezeknek az előírásoknak megfelelőek.

31. sz. Részletes meghatározás a 44. sz. tételhez

Installációs túláramkioldók

Egysarku installációs túláramkioldók termikus, rövidzárlatnál mágneses gyorskioldással, bakelit házban stearit, vagy porcellán alapzattal, kapcsolótáblákra való szereléshez átvezető csapokkal, 220 V, 50 per.-hoz és 25 Amp. áramerősségre.

Az installációs túláramkioldók feleljenek meg a VDE 0640/1930. sz. előírásnak.

32. sz. Részletes meghatározás a 45. sz. tételhez

Különbéféle installációs kepcsolók

a) Egysarku kepcsolók falonkivüli szerelésre, 6 Amp. 250 V-ra, bakelit házban, kepcsolás karalátéttel, alapzat steatitból, kivételesen bakelitből. Ház átmérője 55—60 mm, bakelit vastagsága legalább 2 mm. Áramvezető résznek megfelelő tartós fémből.

b) Egysarku kepcsolók süllyesztett kivitel, vakolat alatti szereléshez, mint a) alatt, a fedőlapok négyszögletes, 80 × 80 mm, vagy gömbölyű 80 mm Ø. Az alapzat rögzítése a falidebezban feszítőkarmokkal történik.

c) Paketkepcsolók erősaromhoz, pillanatkepcsoláshoz, 500 V. 60 amp. áramerősségig. Bakelitházzal, alapzat steatitból, vakolat feletti szerelésre.

d) Paketkepcsolók mint c) alatt, tömitett kivitelben, bakelitházban, vagy aluminiuházban, tömitő anyával.

A kepcsolók feleljenek meg a VDE 0610/1935-és DIN VDE 9290. sz. előírásainak.

33. sz. Részletes meghatározás a 46. sz. tételhez

Dugaszólló villák és dugasztoló dobozok

a) Kétpólusu dugasztoló dobozok 6 Amp., 250 V-hoz, vakolat feletti szerelésre, hasított csatlakozó hüvelyekkel. Bakelitházzal, alapzat steatitból vagy kivételesen bakelitből. Házátmérő 55-60 mm. Bakelivastagság legalább 2 mm. Áramvezető részek megfelelő tartós fémből.

b) Dugaszólló dobozok mint a) alatt, de süllyesztett vakolat alatti szereléshez. Fedőlapok négyszögletes 80 × 80 mm, vagy gömbölyű 80 mm Ø. Az alapzat rögzítése falidobozban feszítőkarmokkal történik.

c) Kétpólusu dugasztoló-villák, kétrészi bakelitből, tehermentesítő szorítókkal, hasonlóan az AEG 284703b sz. typushoz.

d) Hárompólusu dugasztoló dobozok, 25 Amp., 500 V-hoz, vas vagy aluminiuházban, csuszó kontaktussal földeléshez, biztosítók nélkül, NBU kábelcsatlakozáshoz, tömitőanyával, dugasztoló-villával együtt. AEG 67014 és 67034 sz. kivitelhez hasonlóan.

Dugaszólló dobozok és dugasztólló villák feleljenek meg a VDE 0610/1935. sz. előírásainak.

34. sz. Részletes meghatározás a 47. sz. tételhez

Kepcsoló-szerkezetek függő világító-testekhez

A függő világító-testekhez kétpólusu kepcsoló oldalról való bevezetésekkel 12 Amp. csatlakozásokkal, 25 kg súlyu világító-testekhez, 5—8 mm Ø kötelhez, huzalgűrűvel a kepcsoló-szerkezetek felakasztásához, 90 mm Ø gűrűvel vízszintes csőhöz való hozzáerősítéshez 1.5 — 2.5"-ig.

35. sz. Részletes meghatározás a 48. sz. tételhez

Különböző égőfoglatok

a) Égőfoglatok E 27 menettel, bakelitből, kétrészi, érintkezésmentes erős rugalmas, tartós fémből való csatlakozórugókkal.

b) „40“ égőfoglatok vörösrézéből, kivételesen aluminiumból, érintésbiztos.

c) Normál Swan bajonettfoglat rézből, kivételesen aluminiumból.

d) Foglatok dugasztóllóágazók E 27 menettel, bakelitből, érintésmentesen, elágazások elhajlása 45 fok. Áramvezetőrészek megfelelő tartós fémből.

e) Kétpólusu elágazódugasztók bakelitből, 6 Amp., 250 V, legkevesebb két elágazóval.

A foglatok feleljenek meg a VDE 0610/1935. sz. előírásainak.

36. sz. Részletes meghatározás a 49. sz. tételhez

Különbéféle biztosító elemek

Biztosító elemek előírás szerint készitendők, percellánjai kétszer zománcozva, a biztosító patronok zománcozatlanul szállitandók. A biztosító-fejek kétszer vannak zománcozva. A betétek és áramvezető-részek megfelelő, tartós fémből.

A biztosítékok és tartozékok feleljenek meg a VDE 0610/1935. sz. előírásainak.

37. sz. Részletes meghatározás az 50. sz. tételhez

Hordozható kézilámpák

Hordozható kézilámpák E 27 foglalattal, érintésbiztos, 60 Wattos égőig, védőüveggel, védőkossárral, akasztó-Horoggal és gumifogóval szállítandók.

38. sz. Részletes meghatározás az 51. sz. tételhez

Különbéféle világító-foglalatok

A) Pincefoglat porcelánból E 27 menettel, vizmentes Szalay 1940. évi katalógusának A 1151. sz. kiviteléhez hasonlóan.

B) Poccellán sima zerelevény E 27 menettel Szalay 1940. évi katalógusának L 3469. z. kiviteléhez hasonlóan.

C) Ugyanaz, mint B) alatt, de ferde kivitelben, Szalay 1940. évi katalógusának L 3470. sz. kivitelezése szerint.

D) Egyenes fali foglatok, kapcsoló nélkül, E 27 menettel, Szalay 1940. évi katalógusának A 1060. sz. kivitelezése szerint.

E) Ugyanaz, mint D) alatt, de ferde kivitelben, Szalay 1940. évi katalógusának A 1062. sz. kivitelezése szerint.

F) Falifoglatat kapcsoló nélkül 3/8" menettel, Szalay 1940. évi katalógusának A 1153. sz. kivitelezése szerint.

39. sz. Részletes meghatározás az 52., 53. és 54. sz. tételhez

Harangos jelzőberendezés

1) Az állomási harangos jelzőberendezéshez tartozik :

a) komplett állomási automata, két irányra, jelző-és távbeszélő résszel a „TRT”—L1a01 rajza szerint teljesen felszerelve, kapcsolva (a TRT cég XL402 sémája szerint) és közvetlen üzembehelyezésre alkalmasan.

b) 2 db komplett ütőmechanizmus, szekrényvel és sulyokkal a TRT L1a35/2 és L1a36 rajza szerint, teljesen felszerelve, kapcsolva és közvetlen üzembehelyezésre alkalmasan és pedig az egyik egy, a másik kettő ütőszerkezettel.

c) egy perronharang egy kalapáccsal, egy pedig két kalapáccsal a TRT L1b01 sz. rajza szerint.

2) A kombinált őri harangjelzőberendezéshez tartozik :

a) komplett berendezés jelző- és távbeszélő résszel a TRT L1a20 rajza szerint, teljesen felszerelve, kapcsolva (a TRT XL406 sémája szerint) és közvetlen üzembehelyezésre alkalmasan.

b) egy perronharang egy kalapáccsal a TRT L1b01 sz. rajza szerint.

3) A közönséges őriharangberendezéshez tartozik :

a) komplett berendezés jelző- és távbeszélő résszel a TRT cég L1a34 sz. rajza szerint, teljesen felszerelve, kapcsolva (a TRT XL405 sémája szerint) és közvetlen üzembehelyezésre alkalmasan.

b) egy perronharang egy kalapáccsal a TRT L1b01 sz. rajza szerint.

4) Minden egyéb tekintetben a harangjelző berendezéseknek a JDZS előírásainak kell megfelelniök.

40. sz. Részletes meghatározás az 55. sz. tételhez

Vasuti induktoros telefonok

A telefonokat fém, vagy bakelitdobozban kell gyártani, asztalra állítható kivitelben és olyan párhuzamos kapcsolással kell őket ellátni, amely lehetővé teszi több telefonnak a kettős városközi vonalon való kapcsolását. A csengő ellenállásának 2×2000 Ohmosnak kell lennie. Az induktornak 4-4.5 Watt erősségűnek kell lenni 1000 Ohm nem induktív megterhelésnél, minden egyéb tekintetben a készüléknek a MÁV előírásainak kell megfelelnie.

41. sz. Részletes meghatározás az 56. sz. tételhez

12 részes irodai blokkkészülék

A készülék a következőkből áll :

a) D1a01—2 típusu elektromos részből, beépített 6 db váltóáramu blokkegységgel, blokknyomó bilentyűkkel, (4 jelző és 2 utiránymutató) és 6 db tartalékkel, 2 csengővel, 2 csengőnyomó-bilentyűvel, 2 segítő feloldó nyomóból, 1 db kettősforgattyus, 9 lamellás blokkinduktorral, felirati táblákkal és csatlakozó kapcsokkal (TRT típus D1a01/2).

b) Mechanikus részből 2 rendelkezővel és 2 váltóval az állomás elzárásához, függőségi dobozzal a JDZS által megadandó séma szerinti függőségekkel, a JDZS adatai szerinti vágány-sémával, minden az a) alatti elektromos rész kapcsolására szükséges alkatrasszal, felirati táblákkal, a TRT cég. E3a01 rajza szerint.

c) Faláda alapzatból a TRT E3a01 rajza szerint.

A készüléknek teljesen tetszerelve, kapcsolva, lakkozva és közvetlen üzembehelyezésre alkalmasnak kell lennie.

42. sz. Részletes meghatározás az 57. tételhez

6 részes váltóóri blokk-készülék

Ezen blokk-készülék a következőkből áll :

3 db váltóáramu blokkegységből (2 jelző és a vágányut biztosító),
2 db kombinált váltó- és egyenáramu blokkegységből és,
1 db üres tartalék blokkhelyből, 1 egyszerű és 2 kettős blokknyomó-billentyűből, 1 blokkreléből, 1 csengőbillentyűből, 1 db 1 forgatás, 6 lamellás blokkinduktorból, felirati táblákkal, csatlakozó kapcsokkal, az irodai blokk-készülékhez és a szigetelt sínekhez. A készüléknek „TRT” D1a01 típusnak kell lennie. A jelző blokkegységeket fel kell szerelni a zárórud meghosszabbításában visszazáró kallantuval (Verschlussweckselklinke), és a megfelelő ellenőrző ablakkal.

A készüléknek teljesen felszereltnek és kapcsoltnak kell lennie, minden résszel a 25 részes 58. tétel alatt szereplő állító-készülékbe való helyezéshez és a két készülék együttes munkájához szükséges függőségek megvalósításához. A készüléket kompletten, lakkozva és úgy kell szállítani, hogy az az 59. tétel szerinti állító-készülékben való elhelyezés után közvetlen üzembehelyezésre alkalmas legyen.

43. sz. Részletes meghatározás az 58. sz. tételhez

25 részű váltóóri állító-készülék

Az állító-készülék a következőkből áll :

4 db 1×250 mm-es redukáló emeltyűből (kijáratí jelzőkhöz), 4 db 1×500 -as felvágható váltóállítóemeltyűből (a kampós elzáróval ellátott váltókhöz), 3 db 2×500 mm-es, kettős állító emeltyűből (bejáratí jelzőkhöz és kettő a váltó ellenőrző lezárására) és két közönséges 1×500 mm-es állító emeltyű (az előjelzőkhöz és váltó elzárásához); alapzat; függőségi láda, minden függőséggel a JDZS által minden egyes készülékhez magadandó elzárási séma szerint. A készülék TRT E1a01 típusu. A készüléket komplett felszerelve, kapcsolva, lakkozva és úgy kell szállítani, hogy az 57. tétel szerinti blokk és az 59.-tétel szerinti vágányjelzőkészülékben való elhelyezés után közvetlenül üzembehelyezésre alkalmas legyen.

44. sz. Részletes meghatározás az 59. sz. tételhez

8-részes vágányutmutató

A készülék 4 beépített vágányutmutatóból, 4 tartalék helyből, valamint egy csengőből áll. A készülék TRT D4a01 típusu és az összes az 58. tétel szerinti állító-készülékbe való helyezésre és evvel a készülékekkel, valamint az 58. tétel szerinti blokk-készülékkel való kapcsoláshoz szükséges alkatrészekkel szállítandó.

Megjegyzések az 56., 57., 58. és 59. tételekhez

Egy irodai blokk-készülék (56. tétel) és két részes állító-készülék (58. tétel) a vonatkozó 6 részes blokk-készülékkel (57. tétel) és vágányutjelzőkkel (59. tétel) egy átmenő típusú egyvágányos állomás blokkberendezéseinek részeit alkotják és mint ilyeneket a JDZS által megadandó, az állomás-terv szerinti és az állomás elzárási tabellájának megfelelő minden függőségi elemmel ellátva kell gyártani. A készülékeket a célnak megfelelő elsősorú anyagból oly módon kell gyártani, hogy a berendezés tartós és kifogástalan működése biztosítva legyen és hogy a szükséges függőségek sorrendjének megvalósításánál és működésénél ne állhasson elő olyan zavar lehetősége, amely a vasuti forgalom leállításához és veszélyeztetéséhez vezethetne. Egyebekben ezek a készülékek a JDZS feltételei szerint szállítandók.

45. sz. Részletes meghatározás a 60., 61., 62. sz. tételhez

Vasuti jelzők és előjelzők

1) TRT B1d02 típusú kétkaru jelző, TRT B1d02 típusú egykaru jelző, Mannesmann csőből gyártandó a karok lakkfestékekkel vonandók be.

2) előjelzők (TRT E1i01 típus).

3) a jelzőket és előjelzőket kompletten, lámpákkal, jelzővegekkel, láncokkal és láncakatokkal kell szállítani.

4) a jelzőknek és előjelzőknek minden egyébben meg kell felelniök a JDZS műszaki feltételeinek.

46. sz. Részletes meghatározás a 63. sz. tételhez

Váltóelzáró készülék

1) A váltóelzáró készülék TRT B2a01 típusu, a váltóknak kampós zárral mindkét véghelyzetben való elzárására. A drótvezeték játéka 500 mm.

2) a készüléket fel kell szerelni beállító- és szabályozó-készlettel, valamint zárónyelvekkel azokhoz a váltótípusokhoz, amelyeket a JDZS meghatároz.

3) a készüléket a célnak megfelelő legjobb anyagból kell gyártani és annak üzemben megbízható módon kell a váltó elzárását biztosítani és lehetetlenné tenni az elzárást, ha a távolság a csucs-sin és a tősin között egyenlő vagy nagyobb 4 mm-nél.

47. sz. Részletes meghatározás a 64. sz. tételhez

Felvágható váltóállító-készülék

1) A TRT 840 típusu felvágható váltóállító készülék a váltó központi állítására, kampós elzáróval. A drótvezeték játéka 500 mm.

2) a váltóállító készülékhez beállító és szabályozó készletet kell szállítani, valamint feszítő kötőrudat, és pedig azokhoz a típusu váltókhoz, amelyeket a JDZS meghatároz.

3) a készüléket a legmegfelelőbb és legjobb anyagból kell gyártani és annak üzemben megbízhatóan kell biztosítani a váltó állítását.

48. sz. Részletes meghatározás a 65., 66., 67. és 68. sz. tételhez

Állító emeltyük

1) TRT E2a01 típusu, 1 × 500 mm-es közönséges emeltyü, TRT E2k01 típusu 1 × 250 mm-es redukáló emeltyü, TRT E2b01 típusu felvágható 1 × 500 mm-es állító emeltyü és TRT E2e01 típusu kettős állító emeltyü.

2) Az állító emeltyü kompletten, az emeltyünek 64. sz. tétel szerinti állító készülékbe való beépítéséhez szükséges összes részekkel szállítandó, azonban vertikális földalatti elvezető kerék nélkül, de minden szükséges elemmel az emeltyü mozgásának az állító-készülék függőségi szekrényében lévő függőségi elemekre való átvételére.

3) Az állító emeltyünek a célnak megfelelő legjobb anyagból kell készülnie, megbízható rozsdamentesítő védőfogantyúval.

A végső állásban az emeltyüeknek könnyen és megbízhatóan kell zárniok.

49. sz. Részletes meghatározás a 69. és 70. sz. tételhez

Blokkegységek

1) A váltóáramu blokkegységeknek TRT D2a01 típusuaknak kell lenniök, a kombinált blokkegységeknek pedig TRT D2a05 típusuaknak, blokknyomó billentyükkel felszerelve, az előbbi típus közönséges, az utóbbi kettős nyomóbillentyűvel. A blokkegységeket kontaktusokkal kompletten kell szállítani, a váltóáramu blokkegységeket három érintkező rudas kontaktussal és két záróruddal kell felszerelni. (1 típus). 35 db váltóáramu blokkegység jelző (piros-fehér tárcsa), 15 db pedig vágányutjelző (fehér-zöld tárcsa) az érintkező rud meghosszabbításával. A jelző blokkegységekből 20 db-ot fel kell szerelni visszaadó kallanyúval (Verschlussweckselklinke) D2a01 (2 típus).

2) A blokkegységeket a célnak megfelelő legjobb anyagból könnyen kicserélhető részekkel és kalibrált alappal kell gyártani, amely lehetővé teszi az 56 és 57 szerinti blokk-készülékekbe beépített blokkegységek könnyű és gyors kicserélését.

50. sz. Részletes meghatározás a 71. és 72. sz. tételhez

Blokkinduktorok

1) A 9 lamellás induktort TRT cég D3a01 sz. rajza szerint kell gyártani az 56 sz. tétel szerinti blokk-készülékbe való elhelyezésre, a 6 lamellás induktort pedig a TRT D3b01 sz. rajza szerint az 57. tételszám alatti blokk-készülékbe való elhelyezésre kell gyártani. A blokkinduktorokat forgattyúval kell felszerelni. Az induktornak olyan erősségűnek kell lenni, hogy biztosítsa a blokkberendezés megbízható munkáját a legkedvezőtlenebb feltételek mellett is.

2) A blokkinduktorokat a célnak legmegfelelőbb, legjobb anyagból kell gyártani.

51. sz. Részletes meghatározás a 73. sz. tételhez

Miliamperméterek

A miliamperméterek 30—0—30 ma mérési terjedelemmel (a nulla a középén) vertikálisan vagy pult-alaku skála beállítással, a Morse apparátus asztalára felerősíthető fémdobozban gyártandók. A miliamperméternek meg kell felelnie a VDE műszaki mérőkészülékekre vonatkozó előírásainak. Méretekben, formában és skálanagyságban annak a típusnak kell megfelelnie, amelyek a normális használatban a Magyar Államvasutaknál a komplett készletekhez egy közös alapzatra van szerelve.

52. sz. Részletes meghatározás a 74., 75., 76., és 77. sz. tételhez

Telefonberendezések és anyag

Vertikális rendszerű induktoros telefonközpontok, kemény politurozott faszekrényben, első-rangu anyagból.

A zsinórpár csillapításának az esőlemezzel együtt nem szabad 0.15 népernél nagyobbak lenni 800 per/sec. mellett.

Az áramszolgáltató induktornak teljesítménye 4 Watt, 1.000 Ohm terhelésnél.

A központoknál előre kell látni annak lehetőségét, hogy a hívóáram bekapcsolása a zsinórokra induktor útján, vagy városi hálózathoz transzformátorral történjék.

A központ tartalmazzon a központ éjjeli szolgálatához egy külön csengőt, amely hallható jelzést ad, ha bármelyik esőlemez leesett. A központokba be kell építeni forrasztó csucssávokat, annyi számhoz és vonalhoz, amennyire a központ megépített. A központ belsejében hozzáférhető és látható helyen fel kell ragasztani a központ sémáját.

A lo és 30 vonalú központokat faliszekrény formájában kell kidolgozni. Ugyanezeket a központokat fel kell szerelni kézi mikrofonkészletekkel. A helyi mikrofonáram megszakítását kulcs segítségével kell előidézni.

Az 50 és 100 vonalú központokat asztal formájában kell kidolgozni. Ugyan azokat a központokat fel kell szerelni mellmikrofonnal, fejhallgatóval, valamint kézi mikrofon-készülékkel is. A helyi mikrofonáram megszakítását kulcs segítségével kell elérni. Az összes központot annyi 6 perces mechanikus órával kell felszerelni, ahány helyközi vonal építetik be a központba.

A 10 számos központoknak tartalmaznia kell : 3 db 1500 Ohm-os esőlemezt, 10 db 800 Ohmos esőlemezt, 16 db kapcsolóhüvelyt híváshoz és kapcsoláshoz, 8 pár zsinort a megfelelő számú, a beszélgetések befejezését jelző esőlemezekkel, 8 kulcsot híváshoz és kapcsoláshoz.

A 30 számos központnak tartalmaznia kell : 3 db 1500 Ohmos esőlemezt, 30 db 800 Ohmos esőlemezt, 36 db kapcsolóhüvelyt hívásra és kapcsolásra, 8 pár zsinort a megfelelő számú, a beszélgetések befejezését jelző esőlemezekkel, 8 db kulcsot híváshoz és kapcsoláshoz.

Az 50 számos központnak tartalmaznia kell : 6 db 1500 Ohmos esőlemezt, 50 db 800 Ohmos esőlemezt, 62 db kapcsolóhüvelyt híváshoz és kapcsoláshoz, 16 pár zsinort a megfelelő számú, a beszélgetés végét jelző esőlemezekkel, 16 db kulcsot híváshoz és kapcsoláshoz.

A 100 számos központnak tartalmaznia kell : 6 db 1500 Ohmos esőlemezt, 100 db 800 Ohmos esőlemezt, 112 db kapcsolóhüvelyt kapcsolásra és hívásra, 16 pár zsinort a megfelelő számú, a beszélgetés végét jelző esőlemezekkel, 16 kulcsot hívásra és kapcsolásra. Minden központhoz szállítani kell sémát és leírást.

53. sz. Részletes meghatározás a 78. sz. tételhez

„Standard“ 7025 típusú automatikus távbeszélő alközpont, 5 fővonallal és 25 mellékállomással, 3 összekötő áramkörrel, a következő berendezésekkel és készülékekkel :

- 1) 1 db 30 vonalú rendező biztosítékokkal, forrasztó csucssávokkal és impregnált rendező-vezetékekkel,
- 2) 24 váltós, 36 amper-órás teljesítményű accumulatortelep faalappal és a hozzátartozó alkatrészekkel,
- 3) 1 db 2.5 Amper teljesítményű egyenirányító töltő, a szükséges műszerekkel, kapcsolókkal és biztosítékokkal,
- 4) 25 db CB 35 típusú telefonkészülék, vonalváltó gombbal felszerelve,
- 5) a berendezéssel együtt szállítani kell az elvi- és szerelési sémákat, pontos működési leírásokkal és az egész berendezés karbantartására szolgáló utasításokkal.

54. sz. Részletes meghatározás a 79. tételhez

„Standard“ 7035 típusú automatikus tévbeszélő alközpont, 5 fővonallal kiépítve, 10 fővonallal bővítési lehetőséggel, 50 mellékállomással, 6 összekötő áramkörrel, a következő berendezéssel és készülékekkel

- 1) 1 db 60 vonalú rendező, biztosítékokkal, forrasztó csucssávokkal és impregnált rendező-vezetékekkel,

- 2) 1 db 24 voltos, 72 amper-órás teljesítményű accumulatortelep, faállvánnyal és a hozzá tartozó alkatrészekkel együtt.
- 3) 1 db 4 amper teljesítményű egyenirányító töltő, a szükséges műszerekkel és biztosítékokkal,
- 4) 50 db CB, 35 típusu telefonkészülék, vonalváltó-gombbal felszerelve,
- 5) a berendezéssel együtt szállítani kell az elvi- és szerelési sémákat, pontos működés-leírásokat, az egész berendezés karbantartására szolgáló utasításokat.

55. sz. Részletes meghatározás a 80. sz. tételhez

CB 35 típusu automatikus asztali telefonkészülék

Az összes telefonkészülékeket fel kell szerelni 5 évi munkához szükséges tartalékalkatrészekkel és zsinórokkal. A készülék alkatrészei elsőrendű, az előírt célnak megfelelő anyagból gyártandók.

Két egymással összekapcsolt állomásnál lehetővé kell tenni, hogy normális mikrofonáram mellett 3.5 néper fojtással a beszéd jól érthető legyen. A pénz-bedobással működő nyilvános távbeszélő-készülékeket vasszekrénybe, vagy pedig magas mechanikai ellenállású lemez-szekrénybe kell a persellyel együtt elhelyezni.

A készülékeket úgy kell megalkotni, hogy a központtal fémpénz bedobása után adjon összeköttetést, azzal, hogy a pénzt az elért összeköttetés után szedje be, kapcsolás létre nem jötte esetén dobja ki. A mikrotelefon-készüléket sérülés és törés ellen biztosítani kell. A zsinórt fémcsővel kell megvédeni.

Ugyanezek a feltételek érvényesek a 83. sz. tétel 3. pontja alatt felsorolt készülékekre.

56. sz. Részletes meghatározás a 81. sz. tételhez

LB 37 típusu induktoros asztali telefonkészülék

A készülék doboza fémből vagy bakelitből. A készülék összes alkatrészét elsőrendű, az illető cél eléréséhez szükséges anyagból kell kidolgozni.

Az induktor erőssége 4 watt, 2700 Ohm ellenálláson át. Két egymással összekapcsolt állomásnál lehetővé kell tenni, hogy normális mikrofonáram mellett 3.5 néper fojtással a beszéd jól érthető legyen. A készülékeket fel kell szerelni 5 évi munkához szükséges tartalékalkatrészekkel és zsinórokkal.

57. sz. Részletes meghatározás a 82. sz. tételhez

Telefonkészülék-biztosító, — a Magyar Posta szabványra

A biztosíták bakelit alapzattól és bakelit fedőből áll, egy neongázzal töltött csőből, magas feszültség elleni védelemre, 2 db 3 Amperes kiolvadó késes biztosítékból és két csavarból a biztosító felerősítésére.

A biztosítókkal együtt szállítani kell az összes műszaki okadatolásokat.

58. sz. Részletes meghatározás a 83. sz. tételhez

„7 DU“ típusu 7550 vonalás, összesen 32 központos automatikus hálózati csoportok, a szerelőmunkák vezetésével

- 1) a hálózati csoportok beosztása a megnevezett központok és előfizetői vonalszámok keretében, valamint az egyes központok teljesítménye és bővítési lehetősége és a helyközi központok teljesítménye utólagosan lesz megadva,
- 2) az automatikus főközpontokat a főforgalmi órában előfizetőnként 1.5 beszélgetéssel kell méretezni, a melléközpontokat pedig a főforgalmi órában 1.2 beszélgetéssel, előfizetőnként,
- 3) a központokkal összesen 7550 db telefonkészüléket és automatikus pénzbedobó-készüléket kell szállítani. Pénzbedobó-készüléket legfeljebb 150 db-ot,
- 4) minden hálózati csoport egy automatikus távbeszélő főközpontból, helyközi központból és előirányzott számú automatikus góc vagy végmellékközpontból áll,
- 5) az egy hálózati csoportba kapcsolt előfizetők teljesen automatikus kapcsolást kapnak, a hálózati csoport akármelyik másik központjához tartozó előfizetővel,
- 6) az automatikus főközpontnak, valamint mellékközpontoknak tartalmaznia kell :
 - a) kapcsolási lehetőséget a magán alközpontokkal, mindenfajta csoportkészülékkel, minden fajta soros kapcsolású készülékkel, ikerpárokkal, automatikus nyilvános beszélő — készülékekkel és rendőrségi, valamint tüzoltósági telefonkészülékekkel, azaz, hogy az utóbbiakat speciális számokkal lehessen hívni;
 - b) lehetőség arra, hogy később a szükséges szerelvények hozzáadásával automatikus, vagy félautomatikus mellékközpontokat lehessen kapcsolni;

- c) beszélgetés-számlálókat és idő- és zóna beszélgetésszámlálókat;
 - d) félautomatikus berendezést (routine tétst) a központ áramköreinek kivizsgálására;
 - e) berendezést a forgalom mérésére;
 - f) egy főelosztót a szükséges biztosítékokkal és rendezőávokkal.
- 7) minden főközpontot fel kell szerelni egy különleges helyi, tudakozó asztallal,
 - 8) az automatikus főközpontok és mellékközpontok közötti választást váltakozó árammal és egyenárammal kell végezni, a jugoszláv állam választása szerint,
 - 9) a helyközi központok kézikészülékük legyenek, annyi munkahellyel, amennyit a helyközi vonalak száma és a speciális műszaki feltételek szabnak meg, azzal, hogy a munkahelyek maximális száma 6 lehet,
- Minden munkahelyet fel kell szerelni megfelelő szervekkel, a hálózati csoportokhoz tartozó előfizetők automatikus választására. Lehetővé kell tenni az összes helyközi vonalakkal az átmenő forgalmat. A helyközi beszélgetések időtartamának meghatározására diszpozitíveket, kalkulógrafokat, vagy számlálókat tartalmazzon.
- 10) a helyközi központban lehetőségnek kell lenni az összes helyközi vonalnak északi szolgálat esetében egy munkahelyre való központosítására,
 - 11) minden helyközi telefonközpontot fel kell szerelni egy 10 vonalas bejelentő-asztallal, a helyközi beszélgetések bejelentéséhez, és egy felügyelőasztallal, amely a kezelő ellenőrzését lehetővé teszi,
 - 12) minden automatikus főközpont és mellékközpontot a következő áramforrásokkal kell ellátni;

I. Főközpontok:

- a) két állandó accumulátortelep, melyek felváltva dolgoznak és biztosítják a központ munkáját az áram kiesése esetén, 24 órára;
- b) 2 db motor-generátor, a telepek töltésére;
- c) 2 db jelzőgép (egyik váltóáramra a másik egyenáramra);
- d) 1 db egyenirányító a pénzbedobó-készülék táplálására;
- e) 1 db egy benzinformotrral direkt-kapcsolt, egyenáramu dinamóból álló áramfejlesztő, amely a központot a hálózati áram kiesése esetén látja el árammal;

II. Mellékközpontok:

Ugyanazokat a berendezéseket kell, hogy tartalmazzák, amelyek a főközpontokhoz, az a) ponttól az e) pontig vannak felsorolva, csak a b) pont alatt megjelölt motor-generátor helyett száraz egyenirányító szállítható;

- 13) minden hálózati csoportot fel kell szerelni a szükséges számú vizsgáló-asztallal, a helyközi vonalak vizsgálására, az összekötő- és előfizető vonalak, valamint mindenfajta hiba vizsgálására, a javításhoz és fenntartáshoz szükséges szerszámokkal és készülékekkel, a teljes szerelési anyaggal és a központok 5 éves üzemének biztosításához szükséges tartalékalkatrészekkel;
- 14) minden központot el kell látni elvi- és szerelési sémákkal, leírásokkal és kardex-kartó-tétekkel;
- 15) a központok rendezésének és a fenntartási munkálatok megismerésének céljából, minden hálózati csoporthoz 3 műszerest és egy mérnököt a magyar gyárban kell betanítani;
- 16) a hálózati csoportok átvétele, a szerelési munkálatok elvégzése és az üzembehelyezés után fog megtörténni, a jugoszláv posta műszaki feltételei szerint.

59. sz. Részletes meghatározás a 84. sz. tételhez

„Standard“ BS01 egy csatornás, magas frekvenciás telefonberendezés, komplett A és B állomás

Minden magas frekvenciájú berendezés végállomásának az új magas frekvenciás csatornához a következő szerelvényekkel kell bírnia:

- a) berendezés az előfizetői vonalnak a helyközi vonalakkal való kapcsolására (termineur);
- b) adó (transmetteur);
- c) vevő (récepteur);
- d) a frekvenciasávok elkülönítéséhez szükséges szűrők;

- e) egy frekvencia-sávnak a többitől való kiválasztására szükséges váltó;
- f) a vonalból érkező torzítás eltávolítására szolgáló készülék;
- g) mérő- és ellenőrző műszerek;
- h) hívóberendezés;

i) a 220 V, 50 per/sec. váltóáramu hálózati áramból való közvetlen táplálásra szolgáló szerelvény;

Az összes berendezést az illető rendszer legújabb típusai szerint kell kidolgozni. Az állomások egyes alkatrészeit elsőrendű anyagból kell gyártani. Minden állomást két évi üzemhez szükséges tartalékalkatrészekkel kell felszerelni.

Az egész berendezésnek meg kell felelni a CCIF fehér könyve III. füzetének előírásainak.

60. sz. Részletes meghatározás a 85. sz. tételhez

„Standard“ BS03 típusu, háromcsatornás, magas-frekvenciás telefonberendezés, komplett A és B állomás

A magas frekvenciás rendszerű végállomásnak lehetővé kell tenni három egymástól független beszélgetést egyidejűleg, a magas frekvenciájú vivőáram segítségével, ugyan azon a kettős fizikai telefonvonalon, amelyen a közönséges alacsony frekvenciás beszélgetések folynak.

Ezeket a magas frekvenciás beszélgetésekhez a következő szerelvényekkel kell ellátni :

- a) berendezés az előfizető vonalaknak a helyközi vonalakkal való kapcsolására (termineur);
- b) adó (transmetteur);
- c) vevő (récepteur);
- d) vonalszűrők (üzemi és tartalék), a 40 KH alatti vivősávoknak a 3 csatornás rendszer beszélgetéseitől való elkülönítésre;
- e) szűrők a 3 csatornás rendszer, magas-frekvenciás sávja egyik irányának a másik iránytól való elkülönítéséhez;
- f) a vonalból érkező torzítás eltávolítására szolgáló készülék;
- g) mérő- ellenőrző- és jelzőberendezések;
- h) automatikus nivó- szabályozóberendezés, normális mértékre, segédfrekvenciaadó, a nivó mutatósára szolgáló műszerekkel és riasztó-berendezéssel;
- i) hívó-berendezés minden csatornához;
- j) a 220 V, 50 per/sec. váltóáramu hálózati áramból közvetlen táplálására szolgáló szerelvény.

Az állomások minden alkatrészét elsőrendű anyagból kell kidolgozni. Minden állomást fel kell szerelni két évi üzemhez szükséges tartalékalkatrészekkel.

Az állomások, illetőleg a beszerelt berendezések a vonatkozó rendszer legújabb típusai szerint készítenődők.

Az egész berendezésnek meg kell felelni a CCIF fehér könyv III. fülete szerinti előírásoknak.

61. sz. Részletes meghatározás a 86. sz. tételhez

„Isoleca“ ellenállás- és szigetelés mérő-készülék börtáskával

„EKA“ gyártmány. 126-os modell. Méréshatár 0—50 M Ohm, 500 Volt; 0—10 K Ohm, 8 Volt. Nagyság $165 \times 105 \times 62$; súly : 1.5 kg.

62. sz. Részletes meghatározás a 87. tételhez

Magyar Posta szabványú vizsgáló-készülék, Svéd és Társa KS 1050 B—41 M. sz. gyártmánya

A készülék bőrrel burkolt alumínium dobozban van elhelyezve, amely zárt állapotban a nedvességtől tökéletesen meg van védve. A készülékben egy váltoáramú csengő van elhelyezve, amelyet a munka alatt egy csavar segítségével lehet szabályozni.

Az induktor KS 1055 típusu 2.5 Watt teljesítménnyel.

A mikrotelefon-készülék KS 1049 típusu, cserélhető mikrofonnal és hallgatóval. A mikrofon-áramkör bekapcsolása a mikrotelefon nyelén elhelyezett gomb segítségével történik. 170 cm hosszú, 3 erű zsinórral. A mikrotelefon a készülékhez dugó segítségével csatlakozik.

A készülékkel együtt szállítani kell még : bőrszíjjat a készülék hordására, induktor-forgattyút, egy tartalék mikrofont és 2 db hengeres tartalék szárazelemet, 1.5 Volt feszültséggel.

63. sz. Részletes meghatározás a 88. tételhez

Vizsgáló-készülék magas frekvenciájú vonalak vizsgálásához

Ez az apparatus megfelel a 87. sz. tétel alatti készüléknek, azzal a különbséggel, hogy még szűrő áramkör is be van építve.

64. sz. Részletes meghatározás a 89. sz. tételhez

Szerszámkészlet, táviró-távbeszélő-vonalak építéséhez

- 1) bőr szerszámtáska (rovansszám 69),
- 2) kuszóvas (rovansszám 66), 1 pár,
- 3) 1 db kombinált ővszij (rovansszám 67) *b*),
- 4) erőmérő 100—150 kg feszítőerőhöz (rovansszám 52) *a-b*),
- 5) 1 pár nagy, 1 pár kis csigasor (rovansszám 47) *a-b*),
- 6) 2 db nagy, 2 db kis huzalcsiptető a hozzávaló bronzpofákkal együtt (rovansszám 55) *a-b-c*),
- 7) 1 db nagy, 1 db kis kalapács (rovansszám 12) *a-b*),
- 8) 1—1 db 12 mm-es, 14 mm-es, hosszú, 16 mm-es, 18 mm-es furó (rovansszám 14) *e-g-i-j*),
- 9) 1 db kertészfűrész (rovansszám 11) *c*),
- 10) 1 db francia és 1 db univerzális csavarkulcs (rovansszám 26) *b-c*),
- 11) 1 db harapófogó (rovansszám 27),
- 12) 1 db lapos fogó csipővel, bronz- és vashuzalokhoz, (rovansszám 29) *a-b*),
- 13) 1 db csipőfogó (rovansszám 31),
- 14) 1 db hegyes fogó (rovansszám 33),
- 15) 1 db nagy lapos és 1 db háromélű fűrészreszelő, (rovansszám 38) *a-e*),
- 16) 1 db nagy és 1 db kis falvéső (rovansszám 13) *a-b*),
- 17) 1 db kézi satu kulccsal (rovansszám 34) *b*),
- 18) 1 db nagy és 1 db kis csavarhuzó (rovansszám 43) *a-b*),
- 19) 1 db forrasztókályha kanállal együtt (rovansszám 62) *a* és 63),
- 20) 1 db nagy és 1 db kis készlet oszlopszámozásra (rovansszám 65) *a-b*),
- 21) 1 db mérőszalag vászonból (rovansszám 74) *a*),
- 22) 1 db készlet huzalkötő-szerszám és 1—1 db kis és nagy készülék huzalkötés készítésére (rovansszám 90, 86) *a-b*),
- 23) vasvilla oszlopok felemelésére (rovansszám 82),
- 24) ágvágóolló rudra való szereléshez (rovansszám 83) *b*),
- 25) 2 m hosszú mérő acélból.

A felsorolt szerszám megfelel azoknak a szabványoknak, amelyet a Magyar Postaigazgatóság irt elő. A szerszám megnevezése mellett megjelölt számok a Magyar Posta telefon-távíróépítési szerazámainak rovanszámaikat jelzik.

65. sz. Részletes meghatározás a 90. sz. tételhez

Szerszámkészlet telefonközpontok javítására és karbantartására

- 1) Szerszámtáska. A táska vízhatlan vászonból bőrszeszegéllyel. A szerszámtáskát a szerzámokkal együtt hengeralakúra lehet összehajtani és két bőrszifogóval kell ellátni. A táskán van egy zseb, amelyet zární lehet. Az összehajtott táska méretei 100 × 200 mm. A nyitott táska méretei: 300 × 500 mm.
- 2) 7 db kulcs anyacsavarokhoz, a következő nyílásokkal: 5, 5.5, 6, 7, 8, 10, 11, 14, 17, 22, 27 mm.
- 3) 3 db csavarhuzó a következő méretekhez: 3, 6, 10 mm.
- 4) 1 db órás csavarhuzó, 4 db cserélhető betéttel,
- 5) 1 db hajlított csavarhuzó, 4 mm-es méretben,
- 6) 5 db fogó 125 mm hosszú, amelyek közül: 1 db csipőfogó, 1 db laposfogó, 1 db gömbölyű fogó, 1 db rugóállítófogó, 1 db hajlított rugóállítófogó,
- 7) 1 db csókulcs 6 mm méretben,
- 8) 1 db rugóállító,

- 9) tü kábelek bontására,
 10) 1 db légrésmérő-készülék 1.1—0.9 mm-ig való méretben,
 11) 2 db készülék az érintkező-rugó nyomásának mérésére, 5—100 gr-ig és 10—280 gr-ig,
 12) 1 db műszerész-csipesz.

66. sz. Részletes meghatározás a 91. sz. tételhez

Páncélozott földalatti telefonkábel, $20 \times 2 \times 0.8$ mm

A vezetékeket rézből kell gyártani, papírszigeteléssel, egy ólomburkolattal és kétszeres szalagvaspáncélzattal. A réz km-enkénti sulya 184 kg, az ólom sulya km-ként 1245 kg, a szalagvas sulya km-ként 498 kg.

A kábelnek mindenben meg kell felelni a Jugoszláv Posta előírásainak.

67. sz. Részletes meghatározás a 92. sz. tételhez

Folyami távbeszélőkábel $20 \times 2 \times 1.5$ mm

A vezetékeket rézből kell kidolgozni, kordel papírszigeteléssel, két ólomburkolattal és horganyzott vasdrótpáncélzattal. A réz sulya km-ként 666 kg, az ólom sulya km-ként 3650 kg, a vaspáncélzat sulya km-ként 4400 kg.

A kábelnek mindenben meg kell felelni a Jugoszláv Posta előírásainak.

68. sz. Részletes meghatározás a 93. sz. tételhez

Folyami távirókábel $10 \times 1 \times 1.5$ mm

A vezetékeket rézből kell gyártani, kordelpapír szigeteléssel, 2 ólomburkolattal és horganyzott vasdrótpáncélzattal. A réz km-kénti sulya 164.2 kg, az ólom km-kénti sulya 2065 kg, a vaspáncélzat km-kénti sulya 2350 kg.

A kábelnek mindenben meg kell felelni a Jugoszláv Posta előírásainak.

69. sz. Részletes meghatározás a 94. sz. tételhez

Kábelmassza alacsony feszültséghez

A kábelmassza összmenyiség 40 %-ának olvadáspontja 65 fok C-tól 75 fok C-ig, a kábelmassza összmenyiség 60 %-ának olvadáspontja 90 fok C-tól 100 fok C-ig.

A masszát 50 kg-os hordókban kell szállítani.

70. sz. Részletes meghatározás a 95. sz. tételhez

Kábelmassza magas feszültséghez. 35 KV-tól feljebb

50 kg-os hordóban kell szállítani. A kábelmasszának mindenben meg kell felelnie a VDE 0351. sz. előírásainak.

71. sz. Részletes meghatározás a 96. sz. tételhez

Preciz esztergapad vezető — és vonóorsóval, „Lampart“ EK 30 typus

Csucs magasság 300 mm, csucstávolság 1.500 mm, Withworth és metrikus menet vágására, siktárcsával, normális kellékekkel és hűtőberendezéssel.

Meghajtás a lábazatra szerelt beépített zárt kivitelű 380 Volt, 50 per., normál elektromotorral, ékszijáttétellel, csillagháromszög motorvédő-kapcsolóval, incl. saját világító test.

A pad főbb jellemzése :

csucs magasság	300 mm
csucstávolság	1500 ”
orsó muskanyilása	90 ”
orsó fordulatszám	7.5—380/min 18 fokuól
siktárcsa átmérője	580 mm ø

Az esztergapaddal együtt szállítandók a gyorsan elhasználódó pótalkatrészek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a pad és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

72. sz. Részletes meghatározás a 97. sz. tételhez

Preciz esztergapad vezető- és vonóorsóval, „Salgótarján“ EÖ 250- típus

Csucs magasság 250 mm, csucstávolság 2.000 mm, metrikus és Witworth-menet vágásra négykéses szuport-fejjel, siktárcsával, normál kellékekkel és hűtőberendezéssel.

Meghajtás a lábazatra szerelt, beépített, zárt kivitelű 380 V, 50 per., normál elektromotorral, ékszijáttétellel, csillagháromszög motorvédő kapcsolóval, incl. saját világító test.

A pad főbb jellemzése :

csucs magasság	250 mm
csucstávolság	2.000 "
az orsók munkanyílása	48 " Ø
orsók fordulatszáma	11.6—580/perc, 12 foknál

Az esztergapaddal együtt szállítandók a gyorsan elhasználódó pótalkatrészek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a pad és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

73. sz. Részletes meghatározás a 98. sz. tételhez

Preciz menetvágó esztergapad vezető- és vonóorsóval, „Salgótarján“ E 185/1.000 típus

Csucs magasság 185 mm, csucstávolság 1000 mm, metrikus és Witworth-menet vágásra, négykéses szuport-fejjel, siktárcsával, normál kellékekkel és hűtőberendezéssel.

Meghajtás a lábazatra szerelt beépített, zárt kivitelű 380 V, 50 per. normál elektromotorral, ékszijáttétellel, csillagháromszög motorvédő kapcsolóval, benne foglalva saját világító test.

A pad főbb jellemzése :

csucs magasság	185 mm
csucstávolság	1.000 mm
orsó munkanyílása	36 " Ø
" végkupjai	Morse 3.sz.
" fordulatszáma	24—600/perc. 12 foknál

Az esztergapaddal együtt szállítandók a gyorsan elhasználódó pótalkatrészek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a pad és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

74. sz. Részletes meghatározás 99. sz. tételhez

Horizontális marógépek Weiss Manfréd EF 2 típus

Asztal munkafelülete 1350 × 320 mm, elosztófejjel normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel.

Meghajtás beépített, zárt kivitelű, 380 V, 50 per., normál elektromotorral, csillagháromszög motorvédőkapcsolóval, benne foglalva saját világító test.

A marógép főbb jellemzése :

asztalfelület	1.350 × 320 mm
az asztal automatikus hosszanti mozgása	1.035 mm
" " haránt " "	270 mm
" " függőleges mozgása	380 mm
az orsó kupossága	Morse 5 sz.
az orsók percnkénti fordulatszáma 12 fokozatban	20—410
hosszanti és haránti asztalelmozdulás	12''11—271 mm/perc határookban
függőleges asztalelmozdulás 12 fokozatban	5.5—135.5 mm/perc határookban
motorteljesítmény	6.2 KW

A marógéppel együtt szállítandók gyors elhasználódásnak kitett tartalékreszek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és golyóscsapágyak részletezése.

75. sz. Részletes meghatározás a 100. sz. tételhez

Függőleges marógép Weiss Manfred VF 2 típus

Padmunkafelület 1.350, elosztófejjel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel.

Meghajtás beépített, zárt kivitelű, 380 V, 50 per., normál elektromotorral, csillagháromszög motorvédőkapcsolóval, benne foglalva saját világító test.

A marógép főbb jellemzése :

pad munkafelülete	1.350 × 320 mm
az asztal önműködő hosszanti és kézi mozgása	1.100 mm
az asztal automatikus harántmozgása	350 mm
„ „ „ függőleges mozgása	350 mm
az orsóvégek kupossága	Morse 5 sz.
az orsók percnkénti fordulatszáma 12 foknál	16—425
hosszanti és haránti elmozdulás. 12 „	11—275 határookban
az asztal függőleges elmozdulása 12 „	5.5—137.5 mm/perc
motorteljesítmény	5.5 KW

A marógéppel együtt szállítandók a gyors elhasználódásnak kitett tartalékreszek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

76. sz. Részletes meghatározás a 101. sz. tételhez

Univerzális marógép Weiss Manfred UF 2 típus

A pad munkafelülete 1.350 × 320 mm, elosztó-fejjel, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel.

Meghajtás beépített, zárt kivitelű, 380 V, 50 per. normál elektromotorral, csillagháromszög motorvédő kapcsolóval, benne foglalva saját világítóttest.

A marógép főbb jellemzése :

az asztal munkafelülete	1350 × 320 mm
„ „ hosszanti önműködő mozgása	1035 mm
„ „ haránti „ „	270 mm
„ „ max. függőleges mozgása	350 mm
orsóvégek kupossága	Morse 5.sz.
az orsók fordulatszáma percnként 12 foknál	20—410
az asztal haránti és hosszanti mozgása 12 foknál	11—271 mm/perc határookban
az asztal függőleges mozgása 12 foknál	5.5—135.5 mm/es határookban
motorteljesítmény	6.2 KW

A marógéppel együtt szállítandók : gyors elhasználódásnak kitett tartalékreszek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

77. sz. Részletes meghatározás a 102. sz. tételhez

SHM 550 „Salgótarján“ típusu shaping. Késlöket 550 mm, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel

Meghajtás a gépvázra felszerelt beépített zárt kivitelű 380 V, 50 per. elektromotorral, ékszijáttétellel, csillagháromszög motorvédőkapcsolóval, benne foglalva saját világítóttest.

A shaping főbb jellemzése :

késlöket hossza	100 — 550 mm
„ szélessége	650 mm
„ magassága	460 mm
asztal-méret	630 × 440 × 400 mm
késlöketek száma percnként	12, 24, 33, 67
az asztal eltolása	0,3 — 2 mm
motorteljesítmény	3.5 HP
a shaping nettósúlya	1.550 kg.

A shapinggal együtt szállítandó : gyors elhasználódásnak kitett tartalékreszek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

78. sz. Részletes meghatározás a 103. sz. tételhez

„Jávör“ 1 típusu lemezfűrész vas hidegvágáshoz

A munkadarab max. átmérője 150 mm, a fűrész terhelése és elmozdulása munka alatt hidraulikus nyomás segítségével és elvégzett vágás után, önműködő kikapcsolással.

A fűrészrel együtt szállítandók a normál kellek és hűtőberendezés.

Meghajtás zárt kivitelű, 380 V, 50 per. elektromotorral, motorvédővel, ékszijáttétellel.

A fűrész főbb műszaki jellemzése :

A munkadarab max. átmérője 150 mm

A fűrészsel együtt szállítandó : gyors elhasználódásnak kitett alkatrészek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány és katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

79. sz. Részletes meghatározás a 104. sz. tételhez

Weiss Manfréd RF 3a típusu radiálfurógép

Furat max. átmérője 60 mm, st 50.11 acélban, normál kellékekkel és hűtőberendezéssel. Meghajtás furásra és a kar emelésére saját zárt kivitelű 380 V, 50 per. elektromotorokkal, motorvédővel, saját világítótesttel.

A furógép főbb jellemzése :

max. furatátmérő St 50.11 acélban	60 mm
a furás legnagyobb befogása	1.500 mm
legnagyobb távolság a lábazattól az orsó alsó éléig	1.750 mm
oszlop átmérő	450 mm
lábazatméret	1600 × 1150 mm
furóorsó járata	350 mm
” átmérő	50/80 mm
orsóvég kuposság	Morse 5.sz.
orsó fordulatszám 18 foknál	37.5—1900/perc
motor-teljesítmőképesség	8.5 HP
orsójárat 8 foknál egy fordulatra	0.075—1.9 mm
a furógép nettó súlya	5700 kg.

A furógéppel együtt szállítandók : gyors elhasználódásnak kitett alkatrészek, munkarajzok, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép-és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány, katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

80. sz. Részletes meghatározás a 105. sz. tételhez

„Lampart” FAG 45 típusu oszlopos furógép

Maximális furatátmérő St 50—11 acélban, 32 mm, normál tartozékokkal és hűtőberendezéssel. Meghajtás saját, 380 V, 50 per. zárt peremes motorral, csillagháromszög motorvédő kapcsolóval.

A furógép főbb jellemzése :

max. furatátmérő acélban	32 mm
orsóvégkuposság	Morse 4. sz.
legnagyobb furási befogás	275 mm
furási mélység	225 mm
asztalfelület	600 × 450 mm
legnagyobb távolság az asztal és az orsó alsó éle között	650 mm
legnagyobb távolság az alapzat és az orsó alsó éle közt	1.100 mm
orsó fordulatszám 12 foknál, percnként	48—2.100
orsójárat egy fordulatra 9 foknál	0.1—1.2 mm
motorteljesítmény	5 HP
motor fordulatszám	2.880/perc
a furógép nettó súlya	1.550 kg.

A furógéppel együtt szállítandók gyors elhasználódásnak kitett tartelékreszek, alaprajzok, szerelési és használati utasítások, a gép — és villamosberendezések sémája, a gépre vonatkozó okmány, katalógus és a golyóscsapágyak részletezése.

81. sz. Részletes meghatározás a 106. sz. tételhez

Kettős villamosköszörű

Különböző szerszámok élesítéséhez kombinált száraz és nedves élesítésre, közös alapon, víztartállyal és normál tartozékokkal.

Meghajtás beépített 380 Volt, 50 per., 1440 fordulat/perc elektromotorral, motorvédővel.

Főbb jellemzés :

köszörűkő átmérő 200 mm

S. sz.	<i>A gép megnevezése és rövid műszaki jellemzése:</i>	<i>Mennyiség</i>
	4. 10.5 m ³ /perc teljesítményű Jager-féle légszivattyú	2
	5. 10 LE-s elektromotor	1
IV.	<i>Komplett berendezés acetyl-salicilsav előállítására, 24 óránként 330 kg teljesítménnyel, nagyjából a következőkből áll:</i>	
	1. 1.000 liter ürt. zománczott duplikátor, öntöttvasból, keverővel, 3/4 ólomcsöves hűtővel, 5 db 200 mm \varnothing kanyarral, vasedényben .	1
	2. 100 literes vacuumturilla	1
	3. 1.000 liter ürt., zománczott duplikátor keverővel, 20 mm \varnothing ezüstcsőből való hűtővel. 15 kanyarral	1
	4. 1.000 literes vacuumturilla	1
	5. 500 liter ürt. zománczott duplikátor, öntöttvasból, feméken lévő kieresztővel	1
	6. 20 mm \varnothing hűtőkgigő, ezüstcsőből, 15 kanyarral, 500 \varnothing vasedényben .	1
	7. 1.000 liter ürt. vacuumturilla, kőanyagból	1
	8. 800 mm \varnothing dobos centrifuga, alumíniumból, 75 kg megterhelésig .	1
	9. 1.000 liter ürt. kikeverő készülék, keverő nélkül	1
	10. 1.500 " " hengeres edény kőből, fa keverővel	1
	11. 1.000 " " vacuumturilla, kőanyagból	1
	12. Hangeres vasedény fedéllel, keverővel, fogaskerék meghajtással . .	1
	13. 1.000 liter ürt. zománczott duplikátor, öntöttvasból, 40 mm \varnothing vörösréz hűtőcsőkgigővel, 13 kanyarral, 750 mm \varnothing , 500 literes vacuumturillával	1
	14. Száritókamra 6 ajtóval és száritókocsikkal	3
	15. Radiátor bordás csövekkel, 500 mm \varnothing ventillátor, 0.8 LE-s elektromotor .	
	16. 300 mm \varnothing ventillátor	1
	17. Egyfokozatu vacuumszivattyú	1
	18. Alló kompresszor	1
	19. 10 LE-s elektromotor, kapcsolóval	1
V.	<i>Komplett berendezés acetyl-salicilsav kristályosítására a IV. alatti berendezésnek megfelelő teljesítménnyel, amely nagyjából a következőkből áll:</i>	
	1. 500 liter ürt. zománczott duplikátor, 20 mm \varnothing ezüstkgigővel, 550 mm \varnothing 15 kanyarral	1
	2. 100 liter ürt. turilla, kőanyagból	2
	3. Haubold centrifuga 75 kg-os megterheléssel, 800 mm \varnothing alumíniumdobbal	1
	4. 1.000 liter ürt. zománczott duplikátor, öntöttvasból	1
	5. Vacuumszivattyú, 150 mm \varnothing \times 270 hengermérettel	1
	6. 600 \times 800 hengeres edény kőanyagból	1
	7. Száritóedény	2
	8. 200 liter ürt. vacuumturilla, kőanyagból	1
	9. 500 " " " " " " " " " "	1
VI.	<i>Komplett berendezés szintetikus B1 vitamin előállítására, 30 nap alatt 25 kg teljesítménnyel, amely nagyjából a következőkből áll:</i>	
	1. 10 literes gömblombik, jénai üvegből	13
	2. Vizsugárszivattyú	6
	3. Gázkályha	6
	4. 50 literes gömblombik, jénai üvegből, fakádban	2
	5. 25 literes üvegballon	2
	6. 200 liter ürt. keverőkészülék, kőanyagból	1
	7. 25 literes gömblombik, jénai üvegből	12
	8. Spirálhűtő üvegből, vas fazékban	4
	9. 5 literes gömblombik, kieresztőcsappal	2
	10. Egylépcsős vacuumszivattyú	10
	11. 120 literes zománczott duplikátor, öntöttvasból, keverővel, 1,8 m ² -es vashűtővel	1

S. sz.	A gép megnevezése és rövid műszaki jellemzése:	Mennyiség
12.	50 liter ürt. vacuumturilla kőanyagból	1
13.	15 " " gömblombik	4
14.	Üveghűtő	3
15.	5 literes gömblombik	4
16.	120 liter ürt. zománcozott készülék öntöttvasból, keverővel, fakádban	1
17.	400 mm Ø leszívató-szűrő, kőanyagból	5
18.	15 literes gömblombik hűtővel, csókigyóval, vasedényben.	2
19.	Kompresszor	2
20.	350 mm Ø leszívatószűrő kőből	4
21.	100 liter ürt. vacuumturilla	1
22.	120 " " elpárologtató, rozedamentes acélból, vízfürdőben, hűtővel	1
23.	100 literes vacuumturilla	1
24.	Hűtőkigyó vasedényben	4
25.	20 literes gömblombik, jénai üvegből	4
26.	10 m ² -es vacuumszáritó	1
27.	10 LE-ös elektromotor	2
28.	4 LE-s " "	2
29.	250 liter ürt. duplikátor öntöttvasból, keverővel, visszat-érő hűtővel	1
30.	250 liter ürt. kikeverő-készülék kőanyagból	1
31.	15 literes gömblombik jénai üvegből, olajfürdőben, csatlakozóval a desztillációhoz és hűtőhöz	1
32.	50 literes gömblombik, jénai üvegből,	1
33.	10 " lombik kénezéshez, fürdőben, hűtővel	1
34.	5 " elosztótölcsér	2
35.	1 LE-s elektromotor	1
36.	10 literes lombik kénezéshez, keverővel és hűtővel	1
37.	10 literes gömblombik, hűtővel	1
38.	Dugattyus vacuumszivattyu, kétlépcsős	2
39.	Termostat, szabályozóval	1
40.	15 literes jénai üvegpalack	1
41.	100 " hengeres edény, kőanyagból	3
42.	50 " edény kőanyagból	1
43.	25 literes vacuum desztilláló-készülék üvegből	2
44.	Vacuumszáritó	
45.	5 LE-s elektromotor	4
46.	7 " " "	2
47.	120 liter ürt. duplikátor öntöttvasból, keverővel és hűtővel	1
48.	250 liter ürt. duplikátor öntöttvasból, keverővel és hűtővel	1
49.	125 liter ürt. zománcozott edény kristályosításhoz	1
50.	800 mm Ø leszívatószűrő kőből	2
51.	Száritó fából tálcákkal	1
52.	300 liter ürt. fekvő autókláv hidráláshoz, öntöttvasból	1
53.	Nyomószűrő	1
54.	250 liter ürt. zománcozott duplikátor öntöttvasból, keverővel, vas hűtőcsókigyóval, 1 db 150 liter ürt. kőanyag-turillával	1
55.	250 liter ürt. duplikátor, öntöttvasból, keverővel, vas hűtőkigyóval u.a., de 120 liter ürtartalmu	1
56.	400 liter ürt. hengeres edény, kőanyagból	2
57.	100 " " zománcozott edény kristályosításhoz	1
58.	500 mm Ø leszívatószűrő kőből	1
59.	Száritó	1
60.	8 LE-s elektromotor	1
61.	1.500 literes autókláv keverővel	1
62.	2.000 " készülék ólomból	2
63.	200 " ólomtartány	1
64.	Olommal bevont savszivattyu, 2 LE-s motorral	1
65.	1.000 liter ürt. tartány kőanyagból	2
66.	250 " " turilla	1
67.	200 " " " "	1
68.	200 " " " "	1
69.	Ventillátor motorral	1

S. sz.	<i>A gép megnevezése és rövid műszaki jellemzése:</i>	<i>Mennyiség</i>
	70. 80 liter ürt. körte jénai üvegből, keverővel, fakádban	2
	71. Visszatérő hűtő üvegből	2
VII.	<i>Komplett berendezés vegytiszta amorf felicin gyártására, 35 kg teljesítménnyel, — 12 óra alatt, — amely nagyjából a következőkből áll:</i>	
	1. 3.000 liter ürt. ekstraktor vasból	4
	2. Hűtő vasbádobjól, 10 m ² felületű vaskigyóval	1
	3. 76 mm \varnothing \times 170 dugattyus szivattyu	2
	4. Zárt vasszűrő	2
	5. 12 m ² felületű csöves hűtő	1
	6. 2.000 liter ürt. bepárló duplikátor vörösrézéből	1
	7. cca 3.600 liter ürt. vastartány	2
	8. cca 2.000 " " vaskészülék keverővel	1
	9. cca 1.000 " " zárt vastartány	1
	10. cca 200 " " hengeres tartány vasból	1
	11. cca 2.000 " " " " " " "	1
	12. 100 liter/perc teljesítményű centrifugál-szivattyu	1
	13. 170 cm \varnothing fakád, fakeverővel	1
	14. 1.500 liter ürt. fakád	3
	15. 100 " " turilla, kőanyagból	1
	16. 500 " " zománcozott duplikátor, keverővel	1
	17. 41 mm \varnothing hűtő vaskigyóval, 6 kanyarral, 650 mm \varnothing vasköpenyben	1
	18. 550 mm \varnothing nyomósűrő	1
	19. 150 liter ürt. bepárló-duplikátor vörösrézéből, 3 m ² vörösrég hűtő-gigyóval, gyűjtőedénnyel	1
	20. vacuumszárító	1
	21. 5 LE-s elektromotor	1
VIII.	<i>Berendezések a páfrány szárítására és őrlésére, a VII. sz. berendezéseknek megfelelő teljesítménnyel, amely nagyjából a következőkből áll:</i>	
	1. Malom a páfrány őrlésére	2
	2. Porgyűjtőkészülék	1
	3. 14 LE-s elektromotor kapcsolóval	1
	4. 5.5 " " " " "	1
	5. Szárítókályha	1
	6. 550 \times 300 mm \varnothing mágneses szeparátor, 0.8 LE-s elektromoterral és 0.3 KW-s dinamóval	1
IX.	<i>Berendezések használt folyadékok regenerálására:</i>	
	1. 160 liter ürt. Frederking-készülék öntöttvasból	1
	2. Rektifikáló oszlop, deflagmátorral, kondenzátorral, az egész öntöttvasból és 250 és 25 liter ürt. turillával, kőanyagból	1
	3. 1.000 liter ürt. bepárló-duplikátor öntöttvasból, 1.5 vas hűtő-gigyóval, 550 \times 1200 edényben, 1 db 100 literes és 3 db 25 literes turillával cca 800 liter ürt. főzőkészülék öntöttvasból, belső hevítgigyóval, keverővel és kigyá hűtővel, 800 \varnothing \times 1.000 mm edényben	1
	5. 250 liter ürt. zománcozott duplikátor öntöttvasból, keverővel, hűtő 1"-os vaskigyóval, 600 \varnothing \times 1.000 mm ürt. edényben, egy 100 literes kőanyag turillával	1

A felsorolt készülékeken kívül a szállítás keretébe tartozik minden berendezés, anyag és tartozék, amely a berendezésnek a Chinoin-gyárban fennálló berendezések mímája szerint való komplettírozáshoz és szereléséhez szükséges, úgy, hogy a berendezések minden tekintetben üzemképesek legyenek, a szerelés vezetése mechnikai szempontból való üzembehelyezés, a jogoszláv szakszemélyzet oktatása a mechanikai kezelésben, technikai okadatulással és az összes szükséges rajzokkal.

B) Eljárás a B) 1 vitamin gyártására

Komplett gyártási eljárás a B)1 vitamin gyártására, a gyártás összes fázisaival, a gyártáshoz szükséges vegyszerekre, melléktermékekre és közbeeső termékekre vonatkozó részletes adatokkal az alapanyagtól a késztermékig. Szállítandók az összes technológiai, vegyi és fizikai adatok, amelyek a gyártásnál keletkező anyagokra vonatkoznak, valamint azoknak a kísérleteknek az eredményei; amelyeket a Chinoin-gyár végzett az eljárás, valamint a termelés egyes fázisainak tisztázására. A Magyar Kormány kötelezi magát, hogy a Jugoszláv Kormány által kiküldött szakembereket a gyártásba bevezeti és a maga részéről elkövet mindent, hogy a jugoszláv szakemberek a Chinoin-gyárnak a fenti tárgyra vonatkozó összes tapasztalatait magukévá tegyék. A jugoszláv szakemberek jelen lehetnek az említett készítmények gyártásánál abban a sorrendben, amelyben a gyártás újból elkezdhető. A Magyar Kormány lehetővé teszi a jugoszláv szakembereknek a B)1 vitamin összes gyártási fázisainak laboratóriumi kivizsgálását.

83. sz. Részletes meghatározás a 111. sz. tételhez

I. Készülékek a gyógyszervegyészeti iparhoz

a) A Richter Gedeon kőbányai gyárából leszerelendő készülékek

S. sz.	A készülékek elnevezése és rövid műszaki jellemzése:	Mennyiség db.
1.	Automatikus ampulla jelzőkészülék.	2
2.	Colloidmalom 5.000 percnkénti fordulatszámnál 100 kg/ó teljesítményű	1
3.	Porkeverőgép	1
4.	Leszivatószűrő kőanyagból, 400 mm \varnothing	1
5.	200 liter űrtartalmú kőedény	1
6.	Turillák kőanyagból, 75 liter űrt.	3
7.	Desztillációs készülék porcellánból, 20 liter űrt.	2

b) A Richter Gedeon gyárban lévő készülékek mintájára legyártandó készülékek

S. sz.	A készülékek elnevezése és rövid műszaki jellemzése	Mennyiség db.
1.	Dugattyus vacuumszivattyu, 200 m ³ /6 teljesítménnyel	1
2.	800 mm \varnothing gumirozott centrifuga	1
3.	Colloidmalom percnként 5.000 fordulatszámnál 100 kg/ó	1
4.	Porkeverőgép	1

II. Gyártási eljárás szintetikus theophilin előállítására

Komplett termelőmódszer szintetikus theophilin előállítására, amely magában foglalja az összes fázisokat, közbeeső termékeket, segédvegyianyagokat és melléktermékeket, az alap nyersanyagtól a kész termékig, a pharmacopia feltételeinek megfelelően, a tudományos és műszaki dokumentációval, a jugoszláv szakembereknek a jugoszláv kormány kívánságára Jugoszláviába kiküldött magyar szakemberek által való betanításával addig, amíg azok a gyártás önálló vezetésére alkalmassá válnak, szavatossággal ugyanannak a teljesítménynek, és gazdaságosságnak az elérésére, amellyel a Richter-gyár rendelkezik.

84. sz. Részletes meghatározás a 114. sz. tételhez

a) Reakciós készülék acélból, saválló zománccal, gőzköpennyel és két keverővel (ankeres és propelleres).

A készülék és a köpeny egymással karimás kötéssel és csavarokkal van összekötve. A készülék el van látva önnálló propeller-meghajtással, szikramentes villanymotorral, indítóberendezéssel, az áttételre szerelt kupos fogaskerekekkel, melyek a keverősebesség változtatására szolgálnak. A készüléken 250 mm \varnothing nyílás van, hozzátartozó fedővel és különböző méretű csatlakozókkal. A gőzköpeny alsó részén ránevezett lábak vannak, valamint a gőz bevezetésére és a kondenzát elvezetésére szolgáló csatlakozók. Üzemi nyomás a készülékben és a köpenyben 6 atmoszféra, a próbanyomás 9 atmoszféra.

A készüléket zománczott tartalékbetéttel és fedővel kell gyártani, valamint a gyorsan elhasználódó alkatrészek két komplett tartalékkészletével. (Zománczott keverő, töltőcsövek termométerbetét, csapágycsák, stb.)

A készülékeket komplett saválló armaturákkal és ellenőrzőmérőfelszereléssel kell leszállítani, az összes műszaki rajzokkal, bizonylatokkal és az elvégzett hidraulikus vizsgálat bizonylatával.

Úrtartalom : 500 liter.

b) U.a., de 300 liter úrtartalmu.

c) " " de 150 " " "

85. sz. Részletes meghatározás a 115. tételhez

Nyitott reakciós készülék keverővel. A keverő gyámkar (konsol) segítségével van felszerelve és két csapággal van ellátva. A keverő oly módon szerelendő fel, hogy szükség esetén levehető legyen. A készülék még hiányzó leírása, valamint a hozzátartozó tartalékreszek is ugyanazok, mint a 114. sz. tételben. Úrtartalma : 300 liter.

86. sz. Részletes meghatározás a 116. sz. tételhez

Acélszűrőprés saválló zománccal, acélgőzköpennyel. A szűrőprés alsó része ráccsal van ellátva, mely ellensúlyal nyitható és a készülék gőzköpenyére csuklóval van ráerősítve. A készülék alsó és felső része csavarokkal van egymáshoz erősítve. A készülék köpenyére lábak vannak szerelve, továbbá gőz- és kondenzáthoz való csöcszonkok.

A készülék felső és alsó nyitható részén csöcszonkok vannak. Az üzemi nyomás a készülékben és a gőzköpenyben 3 atmoszféra, a prébanyomás 4.5 atmoszféra.

A készüléket két komplett tartaléksavarral, két tartalék zománczott acélráccsal kell készíteni, továbbá savellenálló armaturákkal és ellenőrző-mérőfelszereléssel kell állítani. Az összes műszaki rajzokkal, okadatolással és az elvégzett hidraulikus vizsgálat bizonylataival szállítandó. Úrtartalma : 100 liter.

87. sz. Részletes meghatározás a 117. sz. tételhez

a) Acéledény savellenálló zománcozással, 50 liter ürt., 42 kg. súlyu.

b) U.a., de 100 liter ürt. és 66.5 kg súlyu,

c) " " de 250 " " és 188 " " "

d) " " de 500 " " és 332 " " "

e) Acéledény savellenálló zománcozással, lábakkal, az alján savellenálló anyagból készült leeresztővel, 50 liter ürt., 72 kg súlyu.

f) U.a., de 150 liter ürt., 106.5 kg súlyu.

g) " " 250 " " 258.- " " "

h) " " 500 " " 402.- " " "

i) Acéltál, belülről savellenálló zománcozással, 50 liter ürt., 72.5 kg súlyu.

j) U.a., de 100 liter ürt., 103 kg súlyu,

k) " " 250 " " 214.8 " " "

l) " " 500 " " 257.- " " "

Az összes edényeket kívülről közönséges, belülről savellenálló zománccal kell bevonni. Megengedett eltérés a felsorolt súlyoktól plusz-mínusz 5 %.

88. sz. Részletes meghatározás a 118. sz. tételhez

Hoffher-Schranz PZ I-V. típusu ingócentrifugák

dob átmérője	350	600	850	1.000	1.200
súly kg	120	600	1.200	1.400	1.800
fordulatszám	2.880	1.440	960	960	720
motorerő	0.75	2.6	5.5	7.5	12

A centrifuga dobja rézből, acálból, vagy V2/A acélből, a Jugoszláv Állam kívánsága szerint, a centrifuga burkolata rendelés szerint belülről V2/A acéllal bevonva.

A 350 \varnothing dobos centrifuga kézielzáróval és elektromos biztosítókkal a nyitáshoz.

A 600/1.200 mm \varnothing dobos centrifuga automatikus csillagháromszög-kapcsolóval, mechanikai és elektromos biztosítókkal a nyitáshoz, és fékezés esetén automatikus áramkikapcsolókészülékkel.

89. sz. Részletes meghatározás a 119. sz. tételhez

Gőzszáritó ventilátorral

- a) 20 kamrás, 2 emeletes száritó. Minden kamra $1.000 \times 660 \times 1.000$ mm méretű, külön ajtóval és tálcákkal van ellátva. A száritó sulya kb 7.800 kg.
- b) Száritók 3.000×1.500 mm alapfelülettel és 3.200 mm magassággal, kocsira helyezett tálcákkal, sulya kb 3.300 kg, 100 db tálcával együtt.
- c) U.a., mint az a) pont alatt, csak 5 kamrára osztva, sulya 2.500 kg tálcákkal együtt.

90. sz. Részletes meghatározás a 120. sz. tételhez

„Iszer“ típusu vacuumszáritó

A száritók acéllemezekből készülnek, elektromos uton hegesztve, a külső falak vastagsága 20 mm, a melegítőlemezek vastagsága 6 mm, a lemezek ezáma 13, mérete 1.500×1.000 mm, a száritó ajtaja domborított. A száritók teljesítménye 100 liter viz óránként, 8 m^3 hűtőfelületű kondenzátorral, a száritók sulya a kondenzátorral 7.000 kg, $125 \text{ m}^3/\text{ó}$ teljesítményű dugattyus vacuumszivattyúval, villanymotorral és tartozékkal, az összes összekötőcsövekkel és armaturákkal, rajzokkal, műszaki dokumentációval és a hidraulikus próba bizonylataival.

91. sz. Részletes meghatározás a 121. sz. tételhez

Szellőzőberendezés

a) Berendezés savgőzöket tartalmazó levegő elszívására, savgázoktól szigetelt, zárt 1 LE-s elektromotor tengelyéhez direkt kapcsolt 3 mm-es gumival bevont savellenálló ventilátorral, motorvédőkapcsolóval, 30 mm vízoszlopnomás, $3.000 \text{ m}^3/\text{ó}$ teljesítményre.

b) berendezés levegő befúvására, 1.3 HP rövidre zárt forgórészű, csepegővizmentes elektromotorral, a motor tengelyére szerelt ventilátorral, lemezhasban lévő motorvédőkapcsolóval, teljesítmény 35 mm vízoszlopnomás, $3.300 \text{ m}^3/\text{ó}$.

c) levegő hevítő berendezés, hegesztett acélcsövekkel, lamellákkal, csatlakozókkal a gőzhöz és kondenzvízhez, gőzszelepekkel, kondenztartályokkal, teljesítménye 4 atm. nyomásnál $35.000 \text{ cal}/\text{ó}$ (próbanomás 20 atm.), minden szükséges rajzzal és műszaki dokumentációval.

92. sz. Részletes meghatározás a 122. sz. tételhez

Hydraulikus prések

A henger acélöntvényből, 400 atm.-ra méretezve, 250 mm \varnothing dugattyúval, dugattyulöket 350 mm, nyomás 200 tonna. A dugattyu felső részén egy 550×470 mm-es acéllemez van, a folyadékok összegyűjtésére szolgáló vájjal. A kas átmérője 400 mm, magassága 400 mm. A kas négyoszlopes SM cszlopokból való, amelyek egymásközött gyűrűs erősítésekkel vannak kapcsolva, úgy hogy közöttük a távolság kivánság szerint 0.5 mm-től 2.5 mm-ig. A prés felső részén 200 tonnára méretezett dugattyu van; két dugattyus szivattyúval, amelynek a teljesítménye 12, illetve 2.5 liter/perc, 400 atm. nyomásra. A nagyobb dugattyut meghatározott nyomásnál önműködően ki lehet zárni, ami után csak a kis dugattyu dolgozik; két kosárral, két 420 mm \varnothing lemezzel a kosárhoz, amelynek a vastagsága 12 mm és 8 db 4 mm vastag 420 mm \varnothing lemezzel. Elektromos kapcsolóval és vezetékkel a motor és szivattyukapcsoló között.

A prés sulya : 2 tonna.

93. sz. Részletes meghatározás a 123. sz. tételhez

Szűrőprés

A prés öntöttvasból, 583×583 belsőméretű 29 lemezzel és 20 betéttel. Az anyag a szűréshez központi nyíláson át vezetetik be. A prés textil nélkül.

Sulya cca : 4.250 kg.

94. sz. Részletes meghatározás a 124. sz. tételhez

Komplett hűtőberendezés

Teljesítőképessége $80.000 \text{ cal}/\text{ó}$. Kipárolgási hőmérséklet minus 10 fok. C. A kondenzációs hőmérséklet plus 25 fok. C, a szabályozó előtti szelep hőmérséklet plus 15 fok C, az összes készülékkel, kellékekkel, ammoniakcsövekkel, vertikális kompreszorral, ellenáramlású kondenzátorral és „Röck“ típusu elpárolgatóval, az összes viz és sós vizszivattyúkkal, armaturákkal, szabályozóállomással, a szükséges motorokkal (380 Voltos, 50 periodus, 3 fázisu áramra), indítóberendezéssel, motorvédővel, komplett műszerekkel, sosoldottkeverő-propellerrel, a hozzátartozó motorral és két, évi üzemhez szükséges tartalékreszekkel.

95. sz. Részletes meghatározás a 125. sz. tételhez

a.) Elpárololó csésze, savellenálló zománccal, acélgőzköpennyel. A készülék és a köpeny peremes kötéssel, csavarokkal van összekötve. A gőzköpenyre lábak vannak erősítve, valamint gőz- és kondenzát csatlakozó. Üzemi nyomás a köpenyben 6 atm., próbanyomás 9 atm., az összes tervrajzokkal, műszaki bizonylatokkal és az elvégzett hidraulikus vizsgálat bizonylatával.

Ürtartalma : 500 liter.

b.) U.a., de ürtartalma 250 liter,

c.) " " " 100 "

d.) " " " 100 " , oly módon felszerelt billentőberendezéssel, hogy a gőzszolgáltatás a billentés alatt a gőzköpenyben folyamatos legyen.

96. sz. Részletes meghatározás a 126. sz. tételhez

Embergyógyászati műszerek

a.) rekord-fecskendő „Nirosta“ minőségű tü,

b.) sebészeti tü „Nirosta“ szortirozott minőségű,

c.) rekord-fecskendő 1 cm³-es

d.) " " 2 "

e.) " " 5 "

f.) " " 10 "

g.) " " 20 "

A fecskendők fémrészei chromozva, jénai, vagy más speciális üvegből, mely állja a sterilizáció hőfokát, ha az üveg nem jénai, akkor minden fecskendőhöz egy tartaléküveg szállítandó, de beszkálázás nélkül.

h.) klinikai maximum hőmérő jénai üvegből, aluminium skálával, felosztás 10-ed Celsius fokra karton tokban,

i.) csecsemőmérlegek 20 kg teherbírára, aluminium lappal, a külső részek nikkelezve és elsőrendű fehér lakkal lakkozva, toló súlyokkal való méréshez.

97. sz. Részletes meghatározás a 127. sz. tételhez

Műszerek állatorvosi ambulanciákhoz

A műszerek a „Hauptner“ cég minőségének megfelelően.

98. sz. Részletes meghatározás a 128. sz. tételhez

Solux-lámpák

A lámpák 1.000 Watt áramerősséggel, kerek alványra szerelve, parabolikus fényszóróval, az elülső kupos fényszóró nyulványon keresztüli fény vetítésére, komplett, használatra készen, 3 méteres zsmorvezetékkel és két szűrővel.

99. sz. Részletes meghatározás a 129. sz. tételhez

Quarz-lámpák

a.) A lámpák 500 W. áramerősséggel, mozgó alványra szerelve, önműködő gyújtással. A fényszóróban a quarzesővön kívül két beépített spirális melegítővel. A többiekben a Lumen cég, Budapest, normál kivitele szerint.

b.) U.a., de 300 W áramerősséggel, alvány nélkül.

100. sz. Részletes meghatározás a 131. sz. tételhez

Autóklávok

a.) A készülék kettős rézfalal, kívülről zománcozva, nikkelezett armatúrákkal és csuklópántokkal, elektromos fűtéssel. Komplett, az összes szükséges ellenőrző és biztosító berendezésekkel. Mérete 30 cm Ø, mélység 50 cm.

b.) U.a., de 40 cm Ø, mélység 60 cm

c.) " " 50 " " 70 "

101. sz. Részletes meghatározás a 132. sz. tételhez

Bakteorológiai thermostat rézből

a) Thermostat villanypatrón segítségével való fűtésre, thermosabályozóval, mely a megszabott hőfok fenntartásá 0.5 fok C maximális eltéréssel teszi lehetővé és ellenőrző hőmérővel, komplett, használatra készen. Nagyság: $40 \times 30 \times 30$ cm.

b) U.a., de nagyság $40 \times 50 \times 30$ cm

c) " " " $50 \times 60 \times 40$ "

102. sz. Részletes meghatározás a 133. sz. tételhez

Parafin beágyazó-készülék

a) Kéttős rézből és asztestből való falal, kívülről linoleummal fedve, beakasztó-berendezéssel, villanyáram fűtéssel, komplett, szabályozóval, hőmérővel és villanypatrónokkal, üzemképes állapotban.

Nagyság: $20 \times 20 \times 20$ cm.

b) U.a., de nagyság: $30 \times 30 \times 30$ cm.

103. sz. Részletes meghatározás a 134. sz. tételhez

Üres ampullák

Az ampullák jénai minőségnek megfelelő üvegből valók és nincs nagyobb törési százalékuk, mint ami az e fajta árunál szokásos. Az ampullákat a következő méretekből kell készíteni:

1	m ³	fehér
2	"	"
3	"	"
5	"	"
10	"	"
20	"	"
25	"	"
50	"	"
100	"	"
250	"	"
500	"	"
1	"	barna
2	"	"
5	"	"
10	"	"
20	"	"
50	"	"
30	grammos	chloraethyl-ampullák
100	"	"
5	"	salvarsan-

104. sz. Részletes meghatározás a 135. sz. tételhez

Laboratóriumi berendezések és készülékek

A készülékeknek anyagban és kivitelben a legjobb minőségűeknek kell lenni. Az Ergon üvegből előállított edények és készülékeknek a következő feltételeknek kell megfelelniük:

a) 3 órai (100 fok C) főzés után 1 : 1 arányu nNaOH + nNa₂CO₃ folyadékban az üvegedényeknek a súlyvesztése 65 mg/dm³.

b) 180 fokra felmelegített üvegedénynek hideg vízbe való mártásánál nem szabad semmiféle kárnak előállnia.

105. sz. Részletes meghatározás a 137. sz. tételhez

Komplett növényi étolajgyár-berendezés, 200 to napraforgómag/24 óra teljesítőképességgel, „Hansa-Mühle” rendszer alapján folyamatos elősajtolásra és folyamatos utólagos extractióra

A berendezés a következő felszerelésekből áll:

I. 2.000-2.500 wagon teljesítőképességű silosberendezés, átvevőraktár berendezéssel,

II. Berendezés a hántolt mag elősajtolására, olajpogácsa-extraháló-berendezéssel és lecitinvevő-berendezéssel,

- III. Berendezés olaj finomítására,
 IV. Olajhidrálló-berendezés,
 V. Margarinellőállító-berendezés,
 VI. Faambalage-készítő berendezés,
 VII. Üzemi kémiai laboratórium,
 VIII. Mechanikai műhely gyári berendezések javítására,
 IX. Villamosközpont turbogenerátorral és kazánházzal.
 Az egyes berendezések teljesítménye és összeállítása.

S. sz.	Berendezés megnevezése:	Mennyiség db
	I. 2.000-2.500 waggon napraforgómag teljesítőképességű Silos berendezés, átvevőraktár berendezéssel, amely még a következő gépeket és készülékeket is tartalmazza:	
1.	Napraforgó és más olajos mag-szárító, 250 tonna napraforgómag 24 óra alatti teljesítőképességgel, „MIAG“ vagy „TOPF“ rendszerű colonnákkal, szárítóképessége maximum 10 % nedvességmaradék a magban	2
2.	Pneumatikus üritő-berendezés, olajmagnak uszálból és waggonból való üritésére, teljesítőképesség cca 1.5 waggon/óra, mozgóvázra szerelve. Dieselmotorral, megfelelő hajlítható szívó- és kifuvó acélcsővekkel . .	1
3.	U.a., azonban cca 3—5 waggon/óra teljesítőképességgel, stabil kivitelű, elektromotorral és megfelelő szívó- és kifuvó-csővekkel	1
4.	Önműködő magmérleg, 100 kg üritéssel minden fordulat alkalmával . .	2
5.	Szükséges szállítócsigák, szállítószallagok, ventilátorok, elevátorok, kapcsolók, stb.	
	II. Hansa-Mühle rendszerű berendezés folyamatos elősajtolásra és folyamatos utólagos extrakcióra, össz teljesítőképessége 200 tonna nyers napraforgómag 24 óra alatt. Elősajtolás után a pogácsa olajtartalma 16—18 %, benzinesztesség az extrakciónál maximum 0—0.5 %, extrakció utáni olajtartalom a darában legfeljebb 0.5 %.	
	A berendezés a következő gépeket és készülékeket tartalmazza:	
6.	Aspirációs magtisztító-gép, „MIAG“, vagy hasonló rendszerű, elektromotorral és tartozékokkal, csöves szűrővel és a többi felszereléssel .	4
7.	Elektromágneses dob az aspirációs géphez, komplett elektromotorral és tartozékokkal	4
8.	Szortirozóhenger az aspirációs géphez, elektromotorral és tartozékokkal	4
9.	Olajosmag hántológép „MIAG“ vagy hasonló rendszerű, hántológépesség max. 10 % héjmaradék a magban, komplett; elektromotorral és tartozékokkal	4
10.	Önműködő mérleg mag előzetes mérésére, 100 kg-os üritéssel minden fordulat alkalmával	1
11.	Komplett hengermalom a hántolt mag zuzására, önműködő elősajtolásra, 1 vagy 2 pár hengerrel, elektromotorral és tartozékokkal	2
12.	Komplett önműködő „Krupp“, „MIAG“ vagy „Fritz-Müller“ rendszerű csigaprés, olajosmag elősajtolására, melegítővel (alternative : mindegyik két prés 1—1 melegítővel), elektromotorral és tartozékokkal	4
13.	Kamrás filterprés 800—1.000 quadrát mm, 36 kamrával az elősajtolásból kapott olaj szűrésére	4
14.	Dugattyus szivattyú a szűrőpréshez, labdás szelepekkel, elektromotorral és kellékekkel	2
15.	Komplett hengeres zuzó kokilla keményöntvényből, a csigaprésből kikerülő olajpogácsa zuzásához, 1—1, vagy 2—2 hengerrel, elektromotorral és tartozékokkal	2
16.	Komplett hengermalom zuzáshoz, illetve az anyag előkészítésére az extrakcióhoz, kokilla keményöntvényből, 1 pár hengerrel, elektromotorral és tartozékokkal	4
17.	3—4 m ³ ürt. tartály a kisajtolt olajhoz	3

S. sz.	Berendezés megnevezése:	Mennyiség db
18.	<p>Hansa-Mühle rendszerű, megfelelő teljesítőképességű komplett berendezés folyamatos extractióhoz, az alábbi komplett berendezésekkel: az extractió — rendszer automatikus töltésére és ürítésére benzinnel és darával, az extractió dara szárítására és abból a benzin lepárolására (porkamrával), a darából való gőz kondenzálására, a benzinnel a viztől való automatikus elválasztására, miscella önműködő desztillálására és szűrésére, a miscella üzemre, a nyert olajból való víz tisztítására, és elkülönítésére (szeparátor) a deflagmációs colonnák működésére (kompresszoros hűtéssel), a benzin és isszapos vízvegyülek szűrésére (iszapkifőző-készülékkel, stb.), komplett lecitinvevő-berendezéssel. A berendezést el kell látni a szükséges kondenzátorokkal és benzin-víz elválasztókkal, benzin, olaj, miscella és iszap tartályokkal, benzinmérőedénnyel, olaj tartálmérleggel, hőcserélővel a desztillációs berendezés és a szeparátor melegítésénél, daranedvesítő és hűtőkészülékkel, készülékkel a csomosodásoknak elválasztására a darából, tárcsásmalommal a daracsomosodások őrlésére, forgómágnéssal a darából a vasrészek kiszedésére, önműködő mérleggel a darának szákba való töltésére és felszereléssel a daru döngölésére, megfelelő silókkal és szállító-berendezésekkel az anyag részére, valamint zsákrako-felszereléssel, szivattyúkkal és robbanásbiztos motorokkal, önműködő elektromos berendezéssel az elektromotor kapcsolásához, az összes relékkel, mágnesekkel, kapcsolókkal, stb., úgy, hogy egy motor kikapcsolása esetén, automatikusan a mögötte ugyan abban a rendszerben dolgozó valamennyi motor kikapcsolódjék, továbbá riasztó-felszereléssel, mindenben, mint a Hutter és Lever budapesti gyáránál.</p> <p>Gőzfogyasztás a sajtalóban és az extractióban 1 kg anyag feldolgozásánál cca 0.4 kg.</p>	
	<p>III. <i>Olajfinomító-berendezés, teljesítménye 24 óránként 60 ton napraforgó nyersolaj és 20 ton hidrált olaj. Gőzfogyasztás 1 kg nyersolaj feldolgozásához cca 0.5 kg. gőz. A berendezés a következő készülékeket és gépeket tartalmazza:</i></p>	
19.	Készülék a szabad zsírsavak semlegesítésére, üzemi ürtartalma 10.000 kg, differenciál keveréssel, villanymotorral és tartozékokkal	3
20.	Nyersolaj-szivattyú 800—1.000 liter percenkénti teljesítménnyel, fogaskerékkel, villanymotorral és tartozékokkal	2
21.	Mérleg tartállyal 8.000—10.000 kg teherbírással	1
22.	Olajelszappanosító tartály (Saopstock)	3
23.	Komplett lúgtartály keverővel és villanymotorral	2
24.	Lugszivattyú villanymotorral és tartozékokkal	1
25.	Olajmosó és szárítókészülék 10.000 kg-os üzemi befogadóképességgel, villanymotorral és tartozékokkal	3
26.	Komplett fekvő olaj-fehéritőkészülék, 10.000 kg-os üzemi befogadóképességgel, villanymotorral és tartozékokkal	2
27.	Szűrőprés 800—1.000 quadrátos rá mákkal 36—40 kerettel, lyukacsos lemezzel behuzott lapokkal	3
28.	Dugattyús szivattyú a fehéritett olaj szűréséhez filter szűrőpréseken keresztül, villanymotorral és tartozékokkal	3
29.	Tartály fehéritett olajhoz, 10.000 kg-os ürtartalommal	3
30.	Barometrikus kondenzátor vacuumszivattyúhoz	1
31.	Vacuumszivattyú cca 300 m ³ óránkénti szívóteljesítménnyel mosó, szárító és szintelenítő-készülékekhez, villanymotorral és tartozékokkal	1
32.	Kompresszor a szűrőprés kifuvásához 120 m ³ óránkénti teljesítménnyel, 3 atm. üzemi nyomással villanymotorral és tartozékokkal	1
33.	Olaj elválasztó, a vízőblögetésnél az olajnak a víztől való elválasztására	2
34.	Komplett olajszagtalanító-készülék 5.000—6.000 kg üzemi ürtartalommal	4
35.	Készülék a szagtalanított olaj hűtésére, 5.000—6.000 kg üzemi ürtartalommal, villanymotorral és tartozékokkal	3

S. sz.	Berendezés megnevezése:	Mennyiség db
36.	Vacuumszivattyu magas vacuumhoz (esetleg gőzinjektorral a vacuum emeléséhez), villanymotorral és tartozékokkal	3
37.	Barometrikus kondenzátor a 36. sz. pont alatti vacuumszivattyuhoz . . .	3
38.	„Borsig“ rendszerű gőz tulhevitő, beöntött vagy hasonló csövekkel . . .	2
39.	Szűrőprés szagtalanított olaj polirozásához, 600—800 mm ² -ű 36 kamrával	3
40.	Vacuumszivattyu a hűtő üritéséhez, hűtéssel, az olajnak a szűrőprésen keresztül saját esése által való szűréséhez	3
41.	Szivattyu az elszappanosított olajhoz (Soapstock) villanymotorral és tartozékokkal	2
42.	Forróviz-tartály 3.000 liter ürtartalommal, zaj-(zugás) mentes hüvelyre (a vízmelegítő gőz szétszórására)	1
43.	Sósviz-tartály, mint a 42. pont alatt, 2.000 liter ürtartalommal	1
44.	Lugoldó-tartály armatúrával	1
45.	Mérleg tartállyal a kész olaj részére, 6.000 kg-os hasznos teherbirással	1
IV. Hidráló-berendezés különböző olajokhoz, nikkelformiát katalizátor által vízből elektrolitikus uton előállított hidrogénnel, tartalék katalizátorral. A berendezés teljesítőképessége 24 óránként 20 tonna napraforgóolaj. 1 kg napraforgóolaj feldolgozásához gőzszükséglet cca 0.3 kg gőz. A berendezés a következő gépeket és készülékeket tartalmazza:		
46.	Elemos elektrolizőr hidrogénnek vízből elektrolízis útján való előállítására, 60—65 m ³ hidrogén óránkénti teljesítőképességgel, 1 m ³ hidrogénhez 4.5 KW áramfogyasztással, agregáttal, mely a háromfázisú váltóáramot egyenárammá változtatja át, a szükséges kálium-hydroxid-mennyiséggel. A hidrogén tisztasága 99.6-100 %. Az oxigén tisztasága 99 %	1
47.	Kálium-hydroxid feloldó készülék	1
48.	Robbanásbiztos szivattyu a feloldott kálium-hydroxid szivattyuzásához az elektrolyseurbe, villanymotorral és tartozékokkal	1
49.	Komplett készülék vegyi reakcióhoz, az előállított hidrogén tisztaságvizsgálatára	1
50.	Vizdesztilláló-készülék az elektrolízishez hűtővel és komplett tartozékokkal	1
51.	Desztillált víz tartály	1
52.	Hűtő armatúrával a hidrogén hűtéséhez	1
53.	Komplett gazométer a hidrogénhez 200 m ³ ürtartalommal	1
54.	Komplett gazométer oxigénhez 100 m ³ ürtartalommal	1
55.	Finomított olaj-tartály 6.000 liter ürtartalommal	1
56.	Komplett katalizátor őrlőmalom, kemény porcellán őrlőlapokkal, villanymotorral és robbanásbiztos tartozékokkal	1
57.	Készülék friss katalizátorhoz, 3.000 liter ürtartalommal, keverővel és robbanásbiztos villanymotorral	1
58.	Katalizátor keverő-készülék 3.000 liter ürtartalommal, az elhasznált katalizátorhoz, keverővel, villanymotorral és robbanásbiztos tartozékokkal	1
59.	Kombinált készülék az olaj előmelegítésére és hűtésére, 2.500 kg-os hasznos ürtartalommal és keverővel és robbanásbiztos villanymotorral	1
60.	Olajhydráló autókláv 2.500 kg-os üzemi ürtartalommal, 5 atm. üzemi nyomáshoz	2
61.	Filterprés 800 mm ² kerettel, 30 kerettel, a hydrált olaj szűréséhez	2
62.	Dugattyus szivattyu, szűrőprészekhez, robbanásbiztos villanymotorral . . .	1
63.	Hydrált olajtartály 6.000 kg ürtartalommal, beépített hevítővel	2
64.	Szivattyu hydrált olajhoz, robbanásbiztos villanymotorral és tartozékokkal	1
65.	Nyersolaj-szivattyu, robbanásbiztos villanymotorral és tartozékokkal . . .	1
66.	Komplett hidrogén szárító-készülék armatúrával	1
67.	Vacuumszivattyu, robbanásbiztos elektromotorral, 230—240 m ³ óránkénti szívóteljesítménnyel	1
68.	Barometrikus kondenzátor, az autókláv evakuálásához	1
69.	Az autókláv és a barometrikus kondenzátor közötti zsírfogó	1
70.	Komplett berendezés a visszatért hidrogén tisztítására, felületi hűtővel, zsírsav-elválasztóval, gáztisztító szűrő- és szagtalanító-készülékkel . . .	1

S. sz.	Berendezés megnevezése:	Mennyiség db
71.	Hydrogén-kompresszor, 200-250 m ³ óránkénti teljesítménnyel, robbanásbiztos villanymotorral.	2
72.	Magasnyomású gőzelőállító-készülék az autokláv melegítéséhez, a gőzök kiegyensúlyozására beépített készülékkel.	1
73.	Komplett oxigén-kompresszor megfelelő teljesítményhez, palacktöltő-berendezéssel és villanymotorral.	1
74.	Oxigénpalack 6 m ³ töltéshez.	700
75.	Komplett berendezések hidrált, raffinált és nyersolajok elraktározásához, melynek adatait később fogjuk megadni.	
	A gépeket és készülékeket az összes berendezésekben saját üzemmel, azaz külön villanymotorral kell ellátni. A villanymotoroknak, valamint a többi villanyberendezésnek is az olajhydráló- és extraháló berendezéseknél robbanásbiztosnak kell lenni.	
	V. Margarinelőállító komplett berendezés 8 trankénti 3 tonnás teljesítménnyel, a megfelelő olajtartállyal, olvasztó-üsttel, 250 kg-os automatikus mérleggel, emulgáló készülékekkel, dagasztó- és keverőkészülékkel, hűtővel és kompresszorral, motorokkal, szivattyúkkal, automata géppel a margarin csomagolásához stb.	1
	VI. Faemballage-előállító-készülék 200, 180—200 kg ürtartalmu hordó teljesítményre, 24 óránként.	—
	VII. Komplett üzemi vegyi laboratórium.	—
	VIII. Mechanikai műhelyberendezés a gyárberendezések javításához.	—
	IX. Komplett elektromos központ turbógenerátorral és kazánházal, aprószen-lignit és napraforgóhéj tüszekréennyel, viztisztító-készülékkel, mindenben a megfelelő teljesítőképességre.	—

Az egyes berendezéseknél felsorolt készülékeken és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak a két évi munkához való tartalékalkatrészek, valamint az összes berendezés, anyag, tartozék, csövek, armaturák, stb., amelyek szükségesek a berendezések kiegészítéséhez és szereléséhez, úgy, hogy az egész berendezés normális üzemre legyen képes az előirányzott teljesítménnyel. Továbbá a berendezések terveinek kidolgozása, mértékekkel, előszámításokkal és építési alaptervekkel, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, az áram, gőz- és vízfogyasztási adatokkal, az egyes készülékek és gépek készítésére szolgáló anyag leírásával és adataival, továbbá a szerelés vezetése, üzembehelyezése és a jugoszláv szakembereknek egy magyar ugyan azon rendszerű olajüzemben, valamint az ujonan épített olajüzemben való kiképzésével, egészen addig, amíg ezek a személyek teljesen alkalmassá válnak önnálló gyártásra és a berendezések önnálló kezelésére; műszaki bizonylattal.

106. sz. Részletes meghatározás a 138. sz. tételhez

Komplett olajhydráló-berendezés 20 to/24 óránkénti napraforgóolaj teljesítménnyel, nikkel-formiát-katalizátorral és annak tartalékrészével, vizelektrolízis általi hidrogénelőállítással, aggregáttal, mely a háromfázisú váltóáramot egyenárammá változtatja, robbanásbiztos villanymotorral, mindenben ugyanaz, mint a 105. tétel III. alatti hydráló-berendezés összeállítás.

Az idézett tétel III. pontja alatt felsorolt készülékeken és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak a kétévi munkához való tartalékalkatrészek is, valamint az összes berendezés, anyag, tartozék, csövek, armaturák, stb., amelyek a berendezések kiegészítéséhez és szereléséhez szükségesek, úgy, hogy az egész berendezés normális üzemre alkalmas legyen az előirányzott teljesítménnyel, továbbá a berendezések terveinek kidolgozása, mértékekkel, előszámításokkal és építési alaptervekkel, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, az áram, gőz- és vízfogyasztási adatokkal, az egyes készülékek és gépek készítésére szolgáló anyagok leírásával és adataival, továbbá a szerelés vezetése, üzembehelyezése és a jugoszláv szakemberek kiképzése, egészen addig, ameddig ezek a személyek

feljesen alkalmassá válnak önnálló gyártásra és a berendezések önálló kezelésére; műszaki bizonylatokkal.

Egy kg nyersolaj feldolgozásához szükséges gőzmenyinyiség cca 0.3 kg.

107. sz. Részletes meghatározás a 139. sz. tételhez

Berendezés gyümölcs és főzelék konzerválására

Komplett berendezés gyümölcs és főzelék konzerválására, folyamatos munka alapján, saját elektromos központtal és kazánházzal, gépműhellyel és vegyszeti laboratóriummal.

A berendezés lehetővé teszi: gyümölcszések, jamak, lekvárok, geléek, szárított-gyümölcs és főzelék, poralaku gyümölcs és főzelék (a szárított anyag őrlése és a gyümölcs és főzelék porítása által), hideg és meleg uton gyümölcslevek, kandirozott gyümölcsök, gyümölcsből készült szeszes italok, bádogdoboz konzervek és bádogdobozok gyártását.

A berendezés alkalmas a következő elvek szerinti konzerválásra: szárítással, hűtéssel, pasztelizálással, sterilizálással, szűréssel, meleg uton való szűréssel, légüres térben való szárítással és porítással.

A berendezés eleősorban a következő gyümölcsök és főzelékek konzerválását teszi lehetővé: sárgabarack, szilva, alma, málna, szeder, szőlő, meggy, cseresznye, sárgarépa, káposzta, burgonya, borsó, zöldbab, paprika és hagyma, továbbá figyelembevehető konzerválás tekintetében: körte, sárga- és görögdinnye, tök, spárga, stb.

Az egyes berendezések teljesítménye és összeállítása:

S. sz.	Megnevezés	Darab
	I. Berendezés gyümölcslevek hideg uton való előállítására, 5.000 liter/24 ó teljesítményű, tartalmazza a következő gépeket és készülékeket:	
1.	Gyümölcsmosó gép elektromotorral és tartozékokkal	1
2.	Gyümölcsszűrő (örölő) gép elektromotorral és tartozékokkal	1
3.	Gép a meggy és hasonló magu gyümölcsök magjának eltávolítására, elektromotorral és tartozékokkal	1
4.	Folyamatos csavarprés (vagy alternative: hidraulikus prés) gyümölcspréselésre	1
5.	2.000 literes tartály lé derítésére	3
6.	Seitz szűrőprés előzetes durva szűréshez (alternative: „Laval“ típusu szeparátor gyümölcsle szeparálására)	1
7.	Szűrőprés finem szűréshez	1
8.	Seitz-szűrő elektromotorral és szivattyúval komplett	1
9.	Berendezés palackok süllyesztése, kefézése és kimosására, megfelelő teljesítményű	1
10.	Lemezes pasztörizáló, lé pasztörizálására	1
11.	Zománcozott tartály 2.000 liter űrt., 3 atm. üzemi nyomásra, armatúrával (alternative: rozsdamentes belső acélburkolattal)	3
12.	Önműködő berendezés üvegek kénezésére	1
13.	Üvegtöltő berendezés	1
14.	Berendezés üvegek elzárására (esetleg a 13 alatti készülékkel kombinálva)	1
15.	Készülék tele üvegek sterilizálására	1
16.	A mosásra, szűrésre, préselésre és magvak kivételére szolgáló gépeket a szükséges szállító-berendezésekkel kell összekapcsolni.	
	II. Gyümölcs- és főzelékszárító-berendezés, 40 to/24 ó nyersanyagteljesítményű, a következő gépeket és készülékeket tartalmazza:	
17.	Gyümölcs- és főzelékmosógép	1
18.	Végtelen szallag gyümölcs- és főzelékválogatáshoz	1
19.	Önműködő gép gyümölcs- és főzelék párolására (fehérítésére), modern rendszerű	1
20.	Magházelvtávolító-gép almához	1
21.	Almavágó gép	1
22.	Almahámozogép	1
23.	Mageltávolító-gép, magvas gyümölcshez	1

S. sz.	Megnevezés	Darab
24.	Szárító, főzelék és gyümölcs szárítására „Schilde-Favorit“ 10.000 kg/24 ó nyersanyag teljesítményre, késztermékben 96-97 % szárítási képességgel	4
25.	Káposztavágógép, komplett	1
26.	Burgonya és sárgarépa hámozógép, komplett	1
27.	Sárgarépavágó-gép	1
28.	Berendezés gyümölcs és főzelék por- liszt — alakban való előállítására (szárított-termékek őrlésével), 1/10 teljesítmény az őrlött termék után, tartállyal kész termékekhez, malommal az őrléshez és géppel a celofán-pápirba való csomagoláshoz, stb.	1
29.	Gép a szárított őrletlen gyümölcs és főzelék préselésére és brikettálására	1
	<i>III. Berendezés főzelék és gyümölcslevek/szólló, alma, paradicsom, paprika és hasonlók süritésére, jamek, gyümölcszerek, geléek, kandirozott gyümölcsök, porított gyümölcslevek és gyümölcsből készült szeszes italok gyártására szolgáló készülékekkel.</i>	
	Gyümölcslé szűrítő-berendezés, paradicsomra számított 100.000 kg/24 ó nyersanyag teljesítményű, paprika és alma konzerválására szolgáló berendezéssel, amely ugyan úgy nyersanyagra számított kb 2 waggon/24 ó paprika és 3.5 waggon/24 ó alma teljesítményű, vacuumleszűrítő-készülékkel és porító gépekkel 5—97 %-ig, száraz kivonattal a késztermékből.	
	A berendezés összszállítása :	
30.	Szállító, osztályozó-szalag, 600 mm széles, tengelytávolság megközelítőleg 6 m	1
31.	Paradicsomosó gép, elő-és utómosásra, elektromotorral és tartozékokkal	1
32.	Paradicsomoszó-paszírozógép, 5.000 kg/ó teljesítményre	1
33.	Hengeralaku paradicsomgyűjtő-tartály vörösréz lemezből	1
34.	Szivattyú nyers paradicsom léhez, 6.000 kg/ó teljesítmény	1
35.	Melegítő mozgóható csövekkel, kb. 5.000 liter paradicsomlének 1 óra alatt 15 fokról 70 fokra való melegítésére, elektromotorral és tartozékokkal	1
36.	Gép előpaszírozáshoz ékszíjtárcsával, elektromotorral és tartozékokkal	2
37.	U.a. utópaszírozásra	1
38.	Kazán főzéshez, kettős falal, 3 atm. üzemi nyomásra, vörösrézből, kb 1.000 liter űrtartalmu	2
39.	Négyszögletes tartály kovácsolt vasból, belülről vörösrézzel burkolva, megközelítőleg 20 hl. befogadóképességű	1
40.	Gyorsáramlású paradicsomszűritő (csöves), 1 atm. üzemi nyomással, kb 26 m ² fűtőfelülettel, amelynek a paradicsommal érintkező részei vörösrézből vannak. A melegítő kb. 6.000 kg paradicsomlélet melegíthet fel 1 óra alatt 15 C fokról 75 C fokra	1
41.	Komplett berendezés paradicsom elősűritéséhez (Doublefett), amely 2 db tücsőrendszerű vacuumlepárolóból áll, megfelelő habfogó készülékkel, vörösrézből	1
42.	Vacuumkiűritő-edény, vörösrézből, konus-alaku 1.200 liter befogadóképességgel	2
43.	Vacuumlabda, kb 1.200 liter hasznos befogadóképességgel, 1 óra alatt kb 1.000 liter víz elpárologtató-képességgel, 3 atm. üzemi nyomással, 70—72 cm Hg vacuumra szerkesztve, elektromotorral és tartozékokkal	2
44.	Gőzszivattyú paradicsomhoz, u.a., mint 5./alatt	1
45.	Önműködő sterilizátor „Tito-Mancini“ típus, átöntő készülékkel, fekvő helyzetben, a belső palást vörösrézlemezből van kidolgozva, elektromotorral és tartozékokkal komplett	2
46.	Nyitott kádok, utólagos sterilizáláshoz, kovácsolt vasból, tartozékokkal	5
47.	Kosarak a 18./alatti sterilizáló kádhoz	14
48.	Futómacska 1 tonna emeléshez	1
49.	Készülék a gőz 0.27 atm.-ra való csökkentésére, az elősűritő-készülékhez	1
50.	U.a., de 3 atm.-ra, vacuumlabdákhöz	1
51.	Barometrikus kondenzátor	1
52.	Vacuumszivattyú szívófejjel a légritkításhoz, szihajtással, elektromotorral	1

S. sz.	Megnevezés	Darab
53.	Boyle melegvizhoz, a hozzátartozó csatlakozókkal	1
54.	Melegviz tartály, hegesztett, fedővel és beöntőnyílással, a szükséges csatlakozókkal	1
55.	U.a., de hidegvizhez, fedő nélkül	1
56.	Kondenzviztartály, hegesztett, a szükséges csatlakozókkal és vizállásmutatóval	1
	Kiegészítő berendezés alma-konzerváláshoz :	
57.	Alamosó	1
58.	Almamelőgép (elevator), páncéllal, komplett	1
59.	Almavágógép	1
60.	Folyamatos almafőzőgép, 2 atm. üzemi nyomáshoz, elektromotorral és tartozékokkal	1
61.	Almapaszírozógép, elektromotorral és tartozékokkal, tartalékszitával	1
62.	Tartály almapéphez, rézből, üzemi berendezéssel, komplett	1
63.	Gőzpumpa almapéphez, a kerek, labdaformájú vacuumkészülékhez, fűtőfelület kb. 4—5 m ²	2
64.	Vacuumkiürítő-edény, rézből, megfelelő teljesítményű	1
65.	Kiegészítő berendezés/a gyümölcs és főzelék levekhez, beállított készülékek és gépek felhasználásával, paprika konzerválására, kb. 2 waggon/24 óra teljesítményre	—
66.	Komplett berendezés jam gyártására, kb. 3.000 kg/24 ó teljesítményű, a főzőkazánok kettős faluak, rézből, vagy nem rozsdásodó acélból, 3 atm. üzemi nyomásra, vasalazaton	—
67.	Komplett berendezés kandirozott gyümölcsök előállítására, 1.200 kg/10 ó teljesítményre, a főzőkazánok rézből, vagy rozsdamentes acélból, 3 atm. üzemi nyomásra, a tartályokhoz és pléntartályokhoz szükséges ályányokkal. A kandirozó ályányokat felével nagyobb teljesítményre kell szállítani az előirányozottnál.	—
68.	Komplett berendezés gyümölcs- és főzeléklé porítására, 2—3.000 kg/24 ó teljesítményre, „Lurgi“ ziklon porító-gépekkel („Lurgi-Ziklon Trockner“) mint a budapesti Oceán cégnél és hengersizítógépekkel („Trockner-Walmaschinen“), mint a Plater kecskometri cégnél, mindkét fajtájú gép alkalmas 99 %-ig való szárításra, a száraz kivonatban, készárutartályokkal és csomagoló-berendezéssel	—
69.	Komplett berendezés gyümölcsből készült szeszesitalok gyártására (gyümölcsborok, likőrök, stb.), 1.000 liter/24 ó teljesítményű, vacuumleparló-készülékkel	—
	IV. <i>Komplett berendezés konzervek bádogdobozban való gyártására, teljesítmény 10.000 kg/24 ó, bádogdobozgyártó-berendezéssel.</i>	
	A berendezésnek tartalmaznia kell a szirupgyártó, doboz sterilizáló és hűtő, stb. készülékek mellett, a dobozok lezárására szükséges, valamint a dobozgyártó-gépeket, éspedig: gyors kerekítő-gépet (Schnellrundmaschine), forrasztó-gépet, hosszszegély leélező-gépet (Langsalfz-Abkanntmaschine); gép a doboz hosszszegélyének lazítására; (Rohrfalzzudrück-Maschine), dobozleszabó és peremező-gépet, (Dosenabschneider und Bördelmaschine), önműködő kettős peremező-gépet (Automatisch doppel Bördelmaschine), a különböző nagyságu dobozokhoz szükséges számszámokkal. Az összes berendezések gépei és készülékei, valamint a dobozkészítő-gépek is külön legyenek, azaz legyenek ellátva külön elektromotorokkal azon esetek kivételével, amelyekben az nem lehetséges	—
	V. <i>Gépműhely a gyári berendezések javítására</i>	—
	VI. <i>Uzemplatórium a gyártás ellenőrzésére, miniatűr készülékekkel, a gyakorlati vizsgálatokhoz és tökéletesítéshez.</i>	—
	VII. <i>Berendezés fagöngyölet gyártására, hordók kénezésére és parafinolására szolgáló készülékekkel.</i>	—

S. sz.	Megnevezés	Darab
	VIII. <i>A szükséges tartályok, nyersanyag- és készáru raktározására, megfelelő minőségű anyagból.</i>	—
	IX. <i>Komplett elektromos központ és kazánház aprószén és lignit fűtésre, víztisztító-készülékkel.</i>	—

Az egyes berendezéseknél felsorolt gépek és készülékeken kívül szállítandók : 2 évi munkához szükséges tortalékalkatrész, valamint minden berendezés, anyag, tartozék, csövek, armatúrák, stb., amelyek a berendezés komplettizálására és a szereléshez szükségesek, úgy, hogy, az egész berendezés alkalmas legyen az előírányzott teljesítmény szerinti munkára; továbbá a berendezés terveinek kidolgozása mértékekkel és előszámítázzokkal, építkezési alaprajzzal, részletezésekkel és műszaká leírásokkal, áram, gőz- és vízfogyasztásra szolgáló adatokkal, a gépek és készülékek gyártásánál felhasználandó anyagokra vonatkozó adatokkal, a szerelés vezetése, üzembehelyezés a jugoszláv szakemberek betanítása, egy magyar és az újonnan épített konzervgyárban, mindaddig, amíg azok önnálló gyártásra és a készülékek kezelésére alkalmassá valnak, valamint a műszaki okadatolás.

108. sz. Részletes meghatározás a 140. sz. tételhez

Gőz kenyérgyár-berendezés 50 tonna kenyér és 4 tonna sütemény- és tésztaféle teljesítményre 24 óra alatt

Komplett gőzsütőde-berendezés, 50 to kenyér, 3 tonna különféle tésztaféle és 1 tonna sütemény teljesítménnyel 24 óra alatt, krumplifeldolgozó berendezéssel, 12- to/16 ó kapacitással, az egész konstrukció folyamatos munkára. A berendezés a következő gépeket és készülékeket tartalmazza :

S. sz.	Megnevezés	Darab
1.	Fémszerkezetű szállító, liftformában, lisztnek zsákokban való függőleges szállítására	2
2.	Fémszer-kezetű szállító-berendezés, lisztnek zsákokban való szállítására, mozgó, vízszintes és ferde szállításra, 3 m magaszáig	3
3.	Komplett készlet liszt szitalására és keverésére megfelelő silókkal és automatikus mérlegekkel, 50 kg mérésére alkalmas tölcésrékkel	4
4.	Zsákküiritő gép	2
5.	Tészta keverőgép (dagasztó) beépített villamosmotorral, a szükséges, cca 600 kg ürtartalmu tésztaüstökkel	4
6.	Automatikus gép a tészta darabokba való méréséhez, 2 kg súlyig, 2.000 2 kg-os darab teljesítménnyel/óránként	3
7.	Automatikus gépberendezés a kimért és levágott tészta formálására 2.000 db/ó teljesítménnyel	3
8.	Hosszukás cipó- (vekni) készítőgép, ugyanazon teljesítménnyel, mint a 7.) pont alatti gép	3
9.	Hordozható szállító-kelesztő a kenyérral telt tartóknak az automatikus kemencébe való szállítására	2
10.	Komplett önműködő kemence, kenyér és sütemény sütésére, gőzfűtéssel, („Perkins“-csövek), 26 tonna kenyér és sütemény teljesítménnyel 16 óra alatt (kihúzópadló nélkül), 6 db pyrométerrel	2
11.	Kisütött kenyér-szállítóberendezés az önműködő kemencéhez	2
12.	Komplett berendezés burgonya főzéséhez, tisztításához és zuzásához, 12.000 kg/16 óra teljesítménnyel	1
13.	Készülék víz melegítésére a tésztahoz, elektromos fűtéssel, víz mérésére szolgáló berendezéssel és a víz hőfokának mérésére szolgáló termométerrel (thermostat), üzemi ürtartalom 250-300 literig	5
14.	Automatikus mérleg a kevert tészta regisztrálására, mérőképességgel 1.000 kg-ig	3
15.	Készülék a kemencéből származó alkoholgőzök kondenzálására	2

S. sz.	Megnevezés	Darab
16.	Komplett berendezés sütemény gyártására, 8 óra alatt 1 tonna teljesítménnyel, szítálásra, keverésre, mérésre, formálásra szolgáló készülékekkel, valamint pléhekhez való kocsikkal	1
17.	Komplett berendezés résztafélék gyártására, cső- és laposformájú tészta- hoz, 16 óra alatt 3 tonna teljesítménnyel, a hozzátartozó szárítókkal és egyéb tartozékokkal	1
18.	Laboratóriumi berendezés tészta, liszt és egyéb tekintetbejövő anyagok vizsgálatára, farinográffal, extensograffal és más tartozékokkal	1

A felsorolt gépeken és készülékeken kívül a szállítási kretébe tartoznak a tartálalkatrészek, valamint az összes berendezés, anyag, tartozék, csövek, kapcsolók, armaturák, stb., amelyek a szereléshez és a berendezés komplettizálásához szükségesek, úgy, hogy az egész berendezés képes legyen normális üzemre az előirányzott teljesítménnyel, továbbá a berendezés terveinek kidolgozása, az épület alaptervekkel, a berendezésekre vonatkozó mértékekkel és előszámításokkal, a műszaki leírásokkal és részletezésekkel, valamint az áram- és vízfogyasztásra, az egyes készülékek és gépek készítésére vonatkozó adatokkal, ezenfelül a szerelés vezetése, üzembehelyezés és a jugoszláv szakemberek betanítása, addig, amíg azok önnálló termelésre és a gépek kezelésére alkalmassá nem válnak.

109. sz. Részletes meghatározás a 141. sz. tételhez

Konsum tejüzem 5.000 liter/24 óra teljesítőképességgel

Komplett konsum tejüzemberendezés, kapacitás 5.000 liter/24 óra, berendezésekkel a többlet feldolgozására, a megfelelő tejszűjtő-állomásokkal és megfelelő számú tejskannákkal.

A berendezés a következő felszerelésből és gyűjtőállomá sokból áll :

S. sz.	Megnevezés	Darab
1.	250 kg teherbirású mérleg tejtájtételhez	1
2.	500 liter ürt. alumíniumtartály friss tejhez	1
3.	1.500 liter/óra teljesítőképességű lemezes pasztőr, komplett, a következő osztályokkal; 2 osztály regeneratív melegítésre, 1 osztály tartós pasztörizációra, 1 osztály víz- és sóoldat hűtéshez, a szükséges szivattyúkkal, a sóoldat, valamint a meleg- és hideg víz cirkulációjára, meleg víz készítő készülékkel és berendezéssel a pasztörizáció hőmérsékletének auto- matikus szabályozására és regisztrálására	1
4.	Közönséges vagy regeneratív rendszerű pasztörizáló kazán, mint a 3. alatti pasztörizáló tartaléka, 1.500 liter/óra teljesítőképességgel	1
5.	Centrifugál szivattyú friss tejhez a 3. és 4. alatti készülékhez	1
6.	Bordás hűtő a tej vízzel és sóoldattal való hűtésére, a 3. és 4. alatti készülékekhez	1
7.	Centrifugál szivattyú hideg tejhez, a 6. alatti hűtőnek megfelelő teljesi- tőképességgel	1
8.	Hermetikusan zárt rendszerű tejtisztító separátor 1.500 liter/óra teljesi- tőképességgel	2
9.	Alumínium-tartály (vagy tank) 2.000 liter ürtartalommal, hűtött tej részére, szigetelve, külső burkolattal, keverővel és csapokkal, arma- turával	2
10.	Készülék a tejnek 25, 30 és 40 literes kannákba való adagolására, hitelesítve	2
11.	500 db palack/óra teljesítőképességű automatikus tejtöltőgép 1/4, 1/2 és 1 literes palackokhoz	1
12.	500 db/óra teljesítményű készülék a palackoknak alumínium-zárókkal, vagy parafa betétekkel való lezárásához	1
13.	500 palack/óra teljesítőképességgel palackkefélé- és kimosó-készülék	1
14.	Készülék a tejskannák gőzzel és vízzel való kimosásához	1

S. sz.	Megnevezés	Darab
15.	Lecsöpögtető-készülék 8—12 kannához	1
16.	Készülék a lemezes pasztór luggal való mosására, komplett, szivattyuval és csatlakozó csövekkel	1
17.	1.500 liter/óra teljesítőképességű, hermetikusan zárt rendszerű Alfa separátor	2
18.	1.200 liter/óra teljesítőképességű pasztörizáló tejezinnek 90 fok hőmérsékleten való pasztörizálásához	1
19.	Tejszivattyu a 17. pont alatti separátorhoz	1
20.	Tejszinyűjtő, viz- és sóoldat hűtéssel a 11. alatti készülékkel	1
21.	1.300 liter/óra teljesítőképességű kazánrendszerű pasztörizáló főlőzött tejhez	1
22.	Főlőzött tej-hűtő viz- és sóoldat hűtéssel	1
23.	Főlőzött tejszivattyu a 22. pont alatti hűtőhöz	1
24.	Szigetelt alumíniumtartály 2.000 liter űrtartalommal, főlőzött tejhez	1
25.	Speciális csap a tejskannák habmentes töltésére	2
26.	Tejszínérlelő készülék kettős fallal viz- és sóoldat cirkulálásához, valamint keverővel és fedővel, 500 liter űrtartalommal	1
27.	800 liter űrtartalmu vajelőállító készülék két pár teak, vagy mahagónifa hengerrel és edénnyel az íróhoz	1
28.	Eca 70 kg/óra teljesítőképességű készülék a vaj 1/4 kg-os darabokra való adagolására	1
29.	Készülék tenyészet készítéséhez 2 db 20 literes rozsdamentes acélból, vagy alumíniumból való szigetelt hengerrel	1
30.	Thermostat szekrény a hőmérsékletnek elektromos uton való automatikus fentartásával a 29. alatti készülékhez	1
31.	Komplett anyag szigeteléshez (ajtó) a 42. alatti készülékekhez	1
32.	Tizedes mérleg vajhoz	1
33.	600 liter űrtartalmu gömbalaku turósító kazán, kettős fallal és mechanikai keverővel	1
34.	200 liter űrtartalmu turósító kád kettős fallal, kerekeken mozgó	1
35.	Fali eidami sajtprés szalámi és kolbász formához	1
36.	Faliprés trappistasajthoz	2
37.	Szerszámok : a) sajtvágó hárfa 3 b) törő turó vágásához 3 c) tüskés turótörő 3 d) szalámi alakú eidami sajtforma 36 e) trappistasajtforma 50 f) megfelelő nagyságú turószűrő lenvászomból 10	
38.	Thermostat szekrény 200 üvegre joghurt készítéséhez, a hőmérsékletnek fagyponthoz alatti és fölött való önműködő szabályozásával	1
39.	Hűtőberendezés ammoniak-kompresszorral 10.000 calória/óra, elpárolgás — 10 foknál, a hűtőviz 15—18 fokig	1
40.	Tartalékkompresszor a 39. sz. tétel alatti kapacitással	1
41.	3 m ³ űrtartalmu hideg sóoldat refrigerátor ammoniak elpárolgató csövekkel, keverővel és szűrővel	1
42.	Vaj, sajt és tej helyiségek hűtésére szolgáló rendszer/helyiségek nagysága : 3 × 3 m, 4 × 4 m, szivattyuval, ventilátorral és az állandó hőmérséklet fentartására szolgáló berendezéssel	3
43.	Komplett kazánház megfelelő teljesítőképességgel, aprószén, lignit és fa tüzszekevényel	1
44.	Komplett langyos- és melegviz előállító berendezés, megfelelő teljesítőképességgel	1
45.	6 m ³ /óra teljesítőképességű hidegvizszivattyu, emelési magasság 20 m, zárt kivitelű elektromotorral és tartozékkal	2
46.	Komplett laboratóriumi berendezés fizikai, kémiai és bakteorológiai vizsgálatokra	—
47.	1.000 liter/24 óra teljesítőképességű komplett tejgyűjtő-állomás kompresszoros hűtéssel, pasztörizáló nélkül, a többletek feldolgozásával	2
48.	25 liter űrtartalmu alumínium tejskannák hermetikus fedővel	700

A berendezésekben lévő minden gépnek és készüléknek saját meghajtásúnak kell lenni, azaz külön elektromotorral kell azokat felszerelni. A felsorolt készülékeken és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak az egy évi üzemhez szükséges tartalékalkatrészek, valamint az összes berendezés, anyag, kellek, csövek, kapcsolók, armatúrák, stb., amelyek a berendezés komplettizálására és szerelésére szükségesek, úgy, hogy az egész berendezés (a gyűjtőállások berendezése is) alkalmas legyen normális üzemre az előírt kapacitással, továbbá a berendezés tervének kidolgozása, épületalaprappal, a berendezések méretezésével és előszámításával, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, áram, valamint víz- és gőzfogyasztási adatokkal és a készülékekre és gépekre felhasznált anyagok adataival. Továbbá a szerelés vezetése, üzembehelyezése és a jugoszláv szakemberek betanítása Magyarországon egyik fő tevékenységében, valamint az ujonnan felépített tejjüzemben, egészen addig, amíg ezen emberek alkalmassá válnak önálló termelésre és a gépek önálló kezelésére; és műszaki okadatolás.

110. sz. Részletes meghatározás a 141. sz. tételhez

Konsum tejjüzem-berendezés 20.000 liter/24 óra teljesítményre

I. Komplette konsum tejjüzem-berendezés 20.000 liter/24 ó teljesítményre, a többletek feldolgozására szolgáló felszereléssel, megfelelő különböző típusú és teljesítményű tejjűjtőállásokkal.

A tejjüzem a következő berendezésekből és gyűjtőállásokból áll:

Sorszám	Megnevezés	Darab
a) Tejtévétele		
1.	Tejtévévő mérleg 250 kg. hordképességgel	1
2.	500 liter ürtartalmu tartály alumíniumból friss tejhez	2
3.	Lecsöpögtető készülék 12 kannához	1
4.	Kannamosó készülék	2
b) A konsum tej hütése és pasztörizálása		
5.	2.000 liter ürtartalmu alumíniumtartály friss tejhez	2
6.	2.000 liter/ó teljesítményű lemezes pasztörizáló előmelegítővel, a pasztörizálás első és második fokozatához, víz- és sósvíz hűtéssel, a pasztörizálásra szolgáló forróvíz, valamint a sósvíz-cirkuláláshoz centrifugál-szivattyúval, villamosmotorral és tartozékokkal, a pasztörizáció hőfokának automatikus regisztrálására szolgáló készülékkel és forróvízszolgáltató készülékkel	3
7.	Centrifugál szivattyú friss tejhez elektromotorral és tartozékokkal 2.000 lit/ó teljesítménnyel	3
8.	3.000 liter ürtartalmu tartály (vagy tank) lehűtött tejhez, külső burkolattal, szigetelve, csapokkal és keverővel, elektromotorral és tartozékokkal	3
9.	Készülék a lemezes pasztörizáló tisztítására lugkőforgással, szivattyúval és csatlakozócsövekkel, komplett	1
10.	2.000 lit/ó teljesítményű, zártrendszerű centrifuga a tej tisztításához, elektromotorral és tartozékokkal	3
c) Tej kiadás		
11.	Hitelesített tejadagoló- és töltőkészülék, 25—30 és 40 literes kannához	3
12.	1.500 palack/ó teljesítményű tejtöltőkészülék egy és 0.5 literes palackokhoz, palackzáró-berendezéssel kombinálva (karton, vagy alumínium zárófüdelekhez) a két készülék közti szállítóberendezéssel, villamosmotorral és tartozékokkal	1
13.	Márleg fölözött tej kannába való adagolásához (Bismar-mérleg)	1
14.	Különleges csap, kannák habnélküli töltéséhez a hozzátartozó gumicsővel	2
15.	800 palack/ó teljesítményű palackmosó és kefézőkészülék, kézi üzemű	1
d) A tej feldolgozása vajjá		
16.	1.500 liter/ó teljesítményű lemezes pasztörizáló fölözött tej és tejszín pasztörizálására, valamint a tejszín hűtésére, a friss tej regeneratív	

Sorsz.	Megnevezés	Darab
	melegítésére, a tejszin gőzzel való pasztörizálására, a tejszin vízzel és sósvízzel való hűtésére szolgáló osztályokból összeállítva a hozzátartozó szivattyúval sósviz keringéséhez, villamosmotorral és tartozékokkal	1
17.	1.500 liter/ó teljesítményű hűtő fölözött tejhez viz- és sósviz hűtésre	1
18.	1.500 liter/ó teljesítményű centrifugal-szivattyú, fölözött tejhez, motorral és tartozékokkal	1
19.	2.000 liter ürtartalmu tartály fölözött tejhez, alumíniumból.	2
20.	Mérleg tejadiadáshoz (Bismar-mérleg)	1
21.	Hermetikusan zárt rendszerű, 1.500 liter/ó teljesítményű Alfa separator tej fölözéshez, beépített villamosmotorral és tartozékokkal, sebességmérővel, a 16. tétel alatti készülékhez	2
22.	800 liter ürtartalmu fekvő tejszin érlelő-készülék szigetelve, alumínium fedővel, sósviz cirkulálására szolgáló keverővel, villanymotorral és tartozékokkal	2
23.	1.200 liter ürtartalmu vajköpülő készülék teakfahordóval, 2—3 pár mahagóni-hengerrel, beépített villamosmotorral és tartozékokkal	1
24.	Megfelelő nagyságu, tenyészetek (kulturák) előkészítésére szolgáló készülék, szigetelve, gőzfűtésre „Nirosta“ kannákkal, szükséges armatúrákkal, komplett	1
25.	Thermostat szekrény a 24. tétel alatti készülékhez	1
26.	Edény író számára, a vajköpülő készülékhez	1
27.	2.000 liter/ó teljesítményű centrifugál szivattyú az íróhoz beépített villamosmotorral és tartozékokkal	1
28.	Készülék a vajnak 100 és 250 gr-os formákban való adagolására 1.000 csomag óránkénti teljesítménnyel	1
	<i>e) Turófeldolgozó-berendezés</i>	
29.	800 liter ürtartalmu kazán turósításra, gömbalaku (svájci) ónozott rézből, vagy nem rozsdásodó acéllemezéből, tölgyfahordóba beépítve, gőzfűtési armatúrával és elektromos meghajtású keverővel	2
30.	Több-rekeszű 30 cm Ø, függőleges turóprés vasból	3
31.	2.000 liter/ó teljesítményű centrifugális pumpa savóhoz, beépített villamosmotorral és tartozékokkal	1
32.	Szerszám : a) vágóhárfa b) törő	2 2
	<i>f) Joghurtgyártó-berendezés</i>	
33.	Thermostat szekrény fából, belülről horganyzott lenezből, automatikus elektromos fűtő-berendezéssel, 300 palack teljesítményre	1
	<i>g) Tejvezetékek</i>	
34.	A. b) és c) alatti tejhez szükséges „Nirosta“ csövek	—
35.	A. d) alatti tejhez szükséges alumínium-csövek és armatúrák	—
	<i>h) Hűtőberendezés</i>	
36.	Ammoniak kompresszor kondenzátorral és elektromotorral, valamint tartozékokkal, ékszijmeghajtással, ellenőrző- és szabályozó-állomással, töltőberendezéssel és armatúrával, —10 foknál 25.000 cal. teljesítménnyel	2
37.	Sósvizhűtő vasból, az ammoniak kimosásához szolgáló csövekkel, keverővel és szűrővel, a szükséges mennyiségű „reinhartina“-val, komplett, 8 m ³ ürtartalmu	1
38.	12 kg-os jégcella	40
39.	Parafaszigetelő-lemezek a 37. tétel alatti készülékhez	—
40.	Automatikus berendezés állandó hőmérséklet tartására a 37. tétel alatti készülékhez, üzembiztosítással	1

Sorsz.	Megnevezés	Darab
41.	Rendszer sósvíz-cirkulálásához, a vaj, turó és tejraktár helyiségekben (helyiségenként 50 m ³)	3
42.	Centrifugál szivattyú sósvíz körforgásához a 37./ és 41./ pontok alatti készülékek között, beépített villamosmotorral és tartozékokkal	3
43.	Villamosberendezés az állandó hőmérséklet automatikus tartásához a 41. tétel alatt felsorolt raktárakban	3
44.	Sósvíz körforgására centrifugál szivattyú a 17. tétel alatti készülékhez, megfelelő teljesítménnyel	1
45.	Szigetelt ajtó a 41. tétel alatt megjelölt raktárakhoz	3
46.	Szigetelt fal fából, beépített ventilátorral a 41. tétel alatti berendezéshez	3
47.	Sósvíz körforgásához szükséges vezetékek parafa szigetelő szelencével .	—
	i) Kazánházberendezés a langyos és forróvíz előállítására szolgáló berendezésekkel	
48.	Komplett, fekvő, befalazott gőzkazán finom és durva armaturákkal és tartozékokkal, lignit és más gyengébb minőségű szénfélésekkel, valamint fával való fűtésre, 20 m ² fűtőfelülettel, 7—8 Atm	2
49.	1.5 m ³ /ó teljesítményű gőzkazántápszivattyú	2
50.	1.000 liter űrtartalmú tartály, kondenzát gyűjtésére, szigetelve, fedővel, gőz melegítő-készülékkel	1
51.	10 m ³ /ó teljesítményű hydrofor langyos vízhez, szivattyúval és beépített elektromotorral, tartozékokkal, egy tartalékszivattyúval	1
52.	5 m ³ /ó teljesítményű boiler forró vízhez, (cca 80 fok) ellenáramú működésre, a víznek gőzzel való melegítéséhez	1
53.	Gőzelosztó komplett armaturával, szigetelve	1
54.	Hidegvíz szivattyú 10 m ³ /ó teljesítménnyel, emelőmagassága 20 m, elektromotorral és tartozékokkal, zárt szerkezettel	2
55.	Komplett laboratóriumi berendezés vegyi- fizikai- és bakteorológiai vizsgálatokhoz	1
	j) Tejgyűjtőállomások	
56.	Komplett kéziüzemi tejgyűjtő-állomás 500 liter/24 óra teljesítményre, pasztörizálás nélkül, kútvíz hűtésére, a feleslegek feldolgozásával	6
57.	Elektromos üzemi komplett tejgyűjtő-állomás a feleslegek feldolgozására, 1.000 liter/24 óra teljesítményre, pasztörizálás nélkül, kompresszor hűtéssel	4
58.	Komplett tejgyűjtő állomás 2.000 liter/24 óra teljesítményre, pasztörizációval és kompresszor hűtéssel, kazánházzal és a feleslegek feldolgozásával	5
59.	Tejesskannák alumíniumból, hermetikusan záró fedővel, 25 liter űrtartalmú	3.000

A berendezésekben lévő minden gépnek és készüléknek saját meghajtásának kell lennie, azaz elektromotorral kell őket felszerelni.

Az egyes berendezéseknél felsorolt készülékek és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak a tartalékalkatrészek is kétévi munkához, valamint a berendezések komplettálásához és szereléséhez szükséges összes anyag, tartozék, cső, kapcsoló, armaturák, stb., úgy hogy az egész berendezés (a gyűjtő állomások berendezése is) alkalmas legyen normális üzemre, az előírt teljesítménnyel; továbbá a berendezések terveinek kidolgozása az épületrajzokkal, (amelyeknek alapján a jogoszláv szakértők kidolgozzák a részletes építési terveket) a gépekre és készülékekre vonatkozóan mértékkel és előszámításokkal, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, áramfogyasztási, valamint a gőz- és vízfogyasztási adatokkal, az egyes készülékek és gépek készítésére szolgáló anyagok adataival, a szerelési vezetéssel, üzembehelyezéssel és a jogoszláv szakembereknek egy fő magyar tejjüzamben és az ujonnan felépített tejjüzamben való kiképzésével, egészen addig, ameddig ezek a személyek teljesen alkalmassá válnak önálló gyártásra és a berendezések önálló kezelésére.

Konzum tejüzem-berendezés 20.000 liter/24 óra teljesítményre

II. Komplette konzum tejüzem-berendezés, 20.000 liter/24 ó teljesítményre, mindenben u.a., mint az I. alatti tejüzemé, ugyanolyan számú tejskannával és szállítási feltételekkel, a következő tejgyűjtőállomásokkal:

Sorsz.	Megnevezés	Darab
1.	Komplette kéziüzemi tejgyűjtő-állomás, 500 liter/24 ó teljesítményre, pasztörizáció nélkül, kútvizhűtéssel, a felesleg feldolgozásával	5
2.	Komplette tejgyűjtőállomás 1.000 l/24 ó teljesítménnyel, pasztörizáció nélkül, kompresszoros hűtéssel, a felesleg feldolgozásával	5
3.	Komplette tejgyűjtőállomás 5.000 liter/24 ó teljesítménnyel, pasztörizációval és kompresszoros hűtéssel, kazánházzal, a felesleg feldolgozásával	2

111. sz. Részletes meghatározás a 141. sz. tételhez

Konzum tejüzem-berendezés 30.000 liter/24 óra teljesítőképességgel

I. Komplette konzum tejüzem-berendezés, 30.000 liter/24 óra teljesítőképességgel, berendezésekkel a többlet feldolgozására, a megfelelő különböző típusú és teljesítőképességű tejgyűjtőállomásokkal és megfelelő számú tejskannákkal. A tejüzem a következő berendezésekből és gyűjtőállomásokból áll:

Sorsz.	Megnevezés	Darab
a) Tejátvétel		
1.	Szállítóberendezés a tejskanna átvételéhez	1
2.	250 kg teherbírási tejátvevő-mérleg	2
3.	500 liter ürtartalmu alumínium-tartály friss tejhez	2
4.	Berendezés a tejskanna meleg vízzel, luggal és forró-vízzel való kimosásához, a kanna szárításához, kanna szállító-berendezéssel, szivattyúkkal a lug és víz cirkulálásához, motorral és tartozékokkal, 400 kanna/óra teljesítőképességgel	1
5.	Berendezés a kimosott kannák szállításához	1
b) A konzum-tej pasztörizálása és hűtése		
6.	2.000 literes alumínium-tartály friss tejhez	2
7.	3.000 liter/ó teljesítőképességű lemez-pasztörizáló a pasztörizálás első és második fokozatának előmelegítésére, viz- és sósvíz hűtésre, centrifugális szivattyúval a pasztörizáláshoz szükséges forróvíz keringéséhez, valamint a sósvíz keringéséhez, elektromotorral és tartozékokkal, készülékkel a pasztörizálás hőmérsékletének automatikus regisztrálására és melegvíz szolgáltató készülékkel	2
8.	Centrifugál szivattyú a friss tejhez, villanymotorral és tartozékkal, 3.000 liter/óra teljesítőképességgel	3
9.	Szigetelt tartály (vagy tank) lehűtött tejhez, külső burkolattal, keverővel és csapokkal, villanymotorral és tartozékokkal, 5.000 liter ürtartalmu (alternative 3.000 liter/5 db.)	3
10.	Komplette készülék a lemezes pasztörizáló cirkuláló luggal való tisztításához, szivattyúval és csatlakozó csövekkel	1
11.	3.000 liter/ó teljesítőképességű zártrendszertű centrifuga tej tisztításboz, elektromotorral és tartozékkal	3
c) Tejkiadás		
12.	Hitelesített készülék a tej 25—30 és 40 literes kannákba való öntésére és adagolására	3
13.	Készülék a tejnek 1/2 és 1 literes üvegekbe való töltéséhez, palackelzáró-	

Sorsz.	Megnevezés	Darab
	berendezéssel kombinálva, elzárókartonokkal, vagy alumíniumsapkákkal, a két berendezés közti szállítókészülékkel, villanymotorral és tartozékokkal, 1.500—2.000 palack óránkénti teljesítőképességgel . .	1
14.	Mérleg főlözött tej kannákba való adagolásához, (Bismer-mérleg) . . .	2
15.	Különleges csap a tejeskannák habmentes töltésére, gumicsővel	3
	<i>d) A tej feldolgozása vajjá</i>	
16.	Lemez pasztörizáló a főlözött tej és tejszín pasztörizálásához és a tejszín hűtéséhez, a friss tej regeneráló melegítésére, a tejszín gőzzel való pasztörizálására, és a tejszínnek vízzel- és sósvízzel való hűtésére szolgáló osztályokkal, a sósvíz keringéséhez szivattyúval, villanymotorral és tartozékokkal, 2.000 liter/ó teljesítőképességgel	2
17.	Hűtő a főlözött tej víz- és sósvízzel való hűtéséhez, 3.000 liter/ó teljesítőképességgel	1
18.	Centrifugál szivattyú a főlözött tejhez, villanymotorral és tartozékokkal, 3.000 liter óránkénti teljesítőképességgel	1
19.	3.000 liter űrtartalmú alumíniumtartály, főlözött tejhez	2
20.	Mérleg a tej kannákba való adagolásához, (Bismer-mérleg)	1
21.	Hermetikusan zárt-rendszerű Alfa-Separátor tej főlözéséhez, beépített villanymotorral és tartozékokkal, fordulatszám-láttalóval, a 16. tétel alatti készülékhez, 3.000 liter óránkénti teljesítőképességgel	2
22.	Felvő, szigetelt tejszín-erlelő-készülék, alumínium fedővel, keverővel a sósvíz keringéséhez, villanymotorral és tartozékokkal 800 liter űrtartalommal	2
23.	Vajköpülő-készülék teák fa-hordóval, 2—3 pár mahagóni hengerrel, beépített villanymotorral és tartozékokkal, 1.200 liter űrtartalommal	2
24.	Megfelelő nagyságú szigetelt tenyészet-készítő készülék, komplett, gőz melegítéssel és Nirosta-kannákkal, a szükséges armaturákkal	1
25.	Thermostat-szekrény a 24. pont alatti készülékhez	1
26.	Irós edény a vajköpülő-készülékhez	2
27.	Centrifugál-szivattyú az íróhoz, beépített villanymotorral és tartozékokkal, 2.000 liter óránkénti teljesítőképességgel	1
28.	Készülék vajnak 100 és 250 gr-os csomagokba való adagolásához, 1.000 csomag/ó teljesítménnyel	1
	<i>e) Turó-feldolgozóberendezés</i>	
29.	Gömbalaku (svájci) turósítókazán, tölgyhordóba beépítve, gőzfűtésű armaturával és elektromos üzemi keverővel, 1.000 liter űrtartalommal	2
30.	30 cm Ø függő turóprés vasból több rekesszel	3
31.	Centrifugál-szivattyú savóhoz, beépített villanymotorral és tartozékokkal, 2.000 liter/ó teljesítőképességgel	1
32.	Szerszám : a) hárfák b) törők	3 2
	<i>f) Joghurt-készítőberendezés</i>	
33.	Thermostat-szekrény fából, belül horganyzott lemezből, automatikus villanymelegítő-készülékkel, 3—400 üveg teljesítőképességgel	1
	<i>g) Tejvezetékek</i>	
34.	Az a.- és c. pont alatti tejhez szükséges „Nirosta“ csövek és armaturák	—
35.	A d. tétel alatti tejhez szükséges alumínium-csövek és armaturák	—
36.	Palackmosó és kefélőkészülék, lug és víz keringéssel, a hozzátartozó szivattyúval, villanymotorral és tartozékokkal, 1.000—2.000 palack/óra teljesítőképességgel	2
37.	Szállítóberendezések üres mosott üvegek és üveggel telt ládák szállításához	2

Sorsz.	Megnevezés	Darab
<i>h) Hűtőberendezés</i>		
38.	Ammoniak-kompresszor kondenzátorral és villanymotorral, tartozékokkal, ékszíj meghajtással, ellenőrző- és szabályozóállomással, a töltéshez szükséges tartozékokkal és armatúrával, teljesítőképesség 40.000 cal/ó mínus 10 fok C-nál	2
39.	Vas hűtőkészülék hideg sós víz- oldathoz, az ammoniak elpárologtatásához szolgáló csövekkel, keverővel és szűrővel, a szükséges mennyiségű „reinhartin“-al, 10 m ³ ürtartalommal	1
40.	12 kg-os jégcella	50
41.	Szigetelés a 39. pont alatti készülékhez, parafalemezzel	—
42.	Automatikus berendezés állandó hőmérséklet tartására, a 39. tétel alatti készülékhez, üzembiztosítóval	1
43.	Rendszer a sós víz cirkulálására, a vaj, turó és tej raktárhelyiségekben (50 m ³ minden helyiségre)	3
44.	Centrifugál szivattyú a 39. tétel és 43. tétel alatti készülékek közötti sós víz körforgásához, beépített villanymotorral és tartozékokkal	3
45.	Elektromos berendezés az állandó hőmérséklet automatikus tartásához, a 43. tétel alatt felsorolt raktárakban	3
46.	Centrifugál szivattyú sós víz körforgásához, a 17. tétel alatti berendezéshez, 9.000 liter/óra teljesítőképességgel	1
47.	Szigetelt ajtók a 43. tétel alatti raktárakhoz	3
48.	Szigetelt fal fából, beépített ventilátorral a 43. tétel alatti berendezéshez	3
49.	A sós víz körforgásához szükséges vezetékek, parafaszelencével szigetelve	—
<i>i) Kazánházberendezés a langyos- és forró víz előállítására szolgáló berendezésekkel</i>		
50.	Pekvő, befalazott, komplett gőzkazán, durva- és finom armatúrákkal és tartozékokkal, lignit és más gyengébb minőségű szenekkel való tüzelésre, 35 m ² fűtőfelülettel 7-8 atm.	2
51.	Kazántápszivattyú 2.000 liter/ó teljesítőképességgel	2
52.	Szigetelt tartály kondenzát gyűjtésére, fedővel, gőzmelegítő készülékkel, 1.000 liter ürt.	1
53.	Hydrofor langyos vízhez, szivattyúval és beépített villanymotorral, tartozékokkal, 1 tartalékszivattyúval, 10 m ³ /ó teljesítménnyel	2
54.	Bojler forró vízhez, (kb. 80 fok C-hoz), ellenáramú működéssel, a víz gőzzel való melegítéséhez, 5 m ³ /ó teljesítménnyel	1
55.	Szigetelt gőzelosztó, komplett armatúrával	1
56.	15 m ³ /ó teljesítményű, 20 m emelőmagasságú, hideg-víz-szivattyú, elektromotorral és tartozékokkal, zárt szerkezettel	2
57.	Komplett laboratóriumi berendezés vegyi, fizikai és bakteriológiai vizsgálatokhoz	1
<i>j) Tejgyűjtő-állomások</i>		
58.	Komplett kéziüzemű tejgyűjtő-állomás, 1.000 liter/24 óra teljesítménnyel, kutivíz hűtésre, a felesleg feldolgozásával	8
59.	Komplett tejgyűjtő-állomás, 1.000 liter/24 óra teljesítménnyel, kompresszor hűtéssel, pasztörizációnélkül, a felesleg feldolgozásával	6
60.	Komplett tejgyűjtő-állomás, 3.000 liter/24 ó teljesítménnyel, pasztörizálással, kompresszor hűtéssel, a felesleg feldolgozásával és kazánhazzal	3
61.	Komplett tejgyűjtő-állomás 4—5.000 liter/24 ó teljesítménnyel, pasztörizálással, (lemezes pasztör) kompresszor-hűtéssel, a felesleg feldolgozásával és kazánhazzal	2
62.	Tejeskannák alumíniumból, hermetikusan záró fedéllel, 40 liter ürtartalmu	1.000
63.	Tejeskannák alumíniumból, hermetikusan záró fedéllel, 25 liter ürtartalmu	4.000

A berendezésben lévő minden gépnek és készüléknek saját meghajtásának kell lenni, azaz külön elektromotorral kell őket felszerelni.

Az egyes berendezéseknél felsorolt készülékek és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak a két évi üzemhez szükséges tartalék alkatrészek, valamint az összes berendezés, anyag, tartozék, cső, kapcsoló, armaturák, stb., amelyek a berendezések komplettálásához és a szereléshez szükségesek, úgy, hogy az egész berendezés (a gyűjtő-állomások berendezése is) képes legyen normális üzemre, az előírányzott teljesítménnyel, továbbá a berendezések terveinek kidolgozása az épületrajzokkal (amelyeknek alapján a jugoszláv szakértők kidolgozzák a részletes építési terveket) mértékekkel és előszámításokkal a berendezésekre vonatkozóan, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, az áram, a gőz és víz-fogyasztásra, az egyes készülékek és gépek készítésére szolgáló anyagokra vonatkozó adatokkal, a szerelés vezetése, üzembehelyezése és a jugoszláv szakembereknek egy fő magyar tejjüzemben és az ujonnan való tejjüzemben való kiképzésével egészen addig, ameddig ezek a személyek teljesen alkalmassá válnak önálló gyártásra és a berendezések önálló kezelésére és a műszaki okadatolás.

II. Komplette konzum tejjüzem-berendezés, 30.000 liter/24 óra teljesítménnyel, mindenben u.a., mint az I. alatti tejjüzem, ugyanolyan számú tejeskannával és a következő tejjyűjtő-állomásokkal:

S. sz.	Megnevezés	Darab
1.	Komplette tejjyűjtő-állomás 1.500 liter/24 óra teljesítménnyel, pasztórizálással, kompresszor hűtéssel, a feleslegek feldolgozásával és kazánházzal	2
2.	Komplette tejjyűjtő-állomás, 2.500 liter/24 óra teljesítménnyel, pasztórizálással, kompresszor, hűtéssel, a feleslegek feldolgozásával és kazánházzal	4
3.	Komplette tejjyűjtő-állomás, 5.000 liter/24 óra teljesítménnyel, pasztórizálással, kompresszor hűtéssel, a feleslegek feldolgozásával, és kazánházzal, (lemez pasztórral).	2

Az egyes berendezéseknél felsorolt készülékek és gépeken kívül a szállítás keretébe tartoznak a két évi üzemhez szükséges tartalék alkatrészek, valamint az összes berendezés, anyag, tartozék cső, kapcsoló, armaturák, stb. amelyek a berendezések komplettálásához és a szereléshez szükségesek, úgy, hogy az egész berendezés (a gyűjtő-állomások berendezései is) képes legyen normális üzemre, az előírányzott teljesítménnyel, továbbá a berendezések terveinek kidolgozása az épületrajzokkal, (amelyeknek alapján a jugoszláv szakértők kidolgozzák a részletes építési terveket) mértékekkel és előszámításokkal a berendezésekre vonatkozóan, részletezésekkel és műszaki leírásokkal, az áram, gőz- és vízfogyasztásra, az egyes készülékek és gépek készítésére szolgáló anyagokra vonatkozó adatokkal a szerelés vezetése, üzembehelyezése és a jugoszláv szakembereknek egy fő magyar tejjüzemben és az ujonnan létesített tejjüzemben való kiképzésével egészen addig, ameddig ezek a személyek teljesen alkalmassá válnak önálló gyártásra és a berendezések önálló kezelésére, — és műszaki okadatolással. —

112. sz. Részletes meghatározás a 142. sz. tételhez

Tejeskannák tiszta alumíniumból

40 literes tejeskannák tiszta alumíniumból, hermetikus fedővel és gumigyűrűvel, a Weiss Manfréd cég 1945.IX.7-i 3695. sz. rajza és a Jugoszláv Delegáció 1945.IX.23-i 45.055. sz. megrendelésében megadott megjegyzései szerint.

Csomagolás fateretekben.

A kannák gyártására szolgáló alumíniumnak meg kell felelnie az élelmezési iparra vonatkozó előírásoknak, azaz semmi olyan alkatrészt nem szabad tartalmaznia, amely a tejjel érintkezésbe kerülve az emberi szervezetre káros reakciót vált ki.

113. sz. Részletes meghatározás a 143. sz. tételhez

Tejeskannák tiszta alumíniumból

25 literes ürtartalmú tejeskannák tiszta alumíniumból, hermetikus fedővel és gumigyűrűvel, a Magyar Fémlemezipar cég mintája szerint. A tejeskannák 3 részből állanak, amelyek két helyen egymáshoz kötött hegesztve vannak. Mind a 3 rész: a felső, a középső hengeres és az alsó rész 3 mm vastag, ugyanugy a kanna-fedő is. Az alkatrészek különleges sávnélküli alumínium abroncsokkal

vannak megerősítve. Az alsó megerősítés egy $55 \times 22 \times 12 \times 5$ mm méretű darabból áll. Ez az abroncs kívülről van hegesztve. A felső megerősítő abroncs mérete 55×3 mm és mindkét oldalán hegesztett. A kannákat az összes megjelölt helyeken tisztán, minden buboréktól mentesen kell hegeszteni.

A kanna nyaka 3×60 mm-es, jól illő horganyzott vasgyűrűvel van megerősítve. A rajta lévő, a kanna zárómechanizmusához szükséges részek hegesztettek és szegecselték. A nyakra két 12 mm \varnothing fogó van hegesztve. Ezen alkatrészek hegesztésének is szolidnak, tisztának és üregnélkülinek kell lenni. A zárókészülék plombáló szerkezettel. A zárórúd a kanna testét zárt állapotban ne érintse és ne horpassza be. A fedő a gumigyűrűvel könnyen záródjék és könnyen nyitódjék. A zárásnak olyan biztosnak kell lenni, hogy szállítás és ütődések alkalmával a fedő önmagától ne nyílhassék fel.

A kannák belső és külső felületének, valamint a hegesztett felületeknek simáknak kell lenni. A kannákon nem szabad semmiféle mechanikus sérülésnek, horpadásnak, bármiféle üregnek, vagy lyuknak lenni.

A kannákat fakteretekbe kell csomagolni, mint az SSSR szállításoknál.

A cég köteles a kannák gyártásának megkezdése előtt a végleges rajzot a Jugoszláv Jóvávételi Bizottságnak ellenőrzés és jóváhagyás végett bemutatni, mivel a fentemlített rajz nem volt teljes. Ezzel együtt új mintát is be kell mutatnia.

A kanna sulya kb. 8.2 kg. A sulyban engedélyezett tűrés plusz mínusz 3% . Nagyobb súlycsökkenést az árból kell levonni. Alternatíva: ugyanolyan méretű kannák, csak huzottak (1 db.-ból álló kannák) ráhegesztett külső alumínium erősítésekkel.

114. sz. Részletes meghatározás a 144. sz. tételhez

Pneumatikus waggon- és uszályúritő-berendezés olajosmagvak részére. 1.5 waggon/óra teljesítménnyel

Komplett pneumatikus waggon- és uszályúritő berendezés 1.5 waggon/óra teljesítménnyel, „I.A. Topf és Fia“ Ehrfurt cég, vagy hasonló rendszerű mozgó vázon, megfelelő Diesel motorral, portalanító berendezéssel, kb. 60 m hajlítható szívó acélcsővel és kb. 70 m kifúvócsővel.

115. sz. Részletes meghatározás a 145. sz. tételhez

Ugyanaz, de 3 waggon/óra teljesítőképességgel

Ugyan az a berendezés, mint a 144. sz. tétel alatt, 3 waggon/óra teljesítőképességgel, stabil, elektromotorral és megfelelő tartozékokkal, kb. 70 m hajlítható szívóacélcsővel és kb. 80 m kifúvócsővel.

116. sz. Részletes meghatározás a 146. sz. tételhez

Olajosmag szárító

Komplett folyamatos szárító napraforgó és hasonló olajosmagvak részére, 250 tonna/24 óra teljesítőképességgel, szárítóképessége maximum 10% nedvességmaradékkal a magban, MIAG, Dächer Trockner vagy Topf típusu, kolon rendszerű szárítóberendezéssel, mint a pesti Hutter és Lever cégnél.

117. sz. Részletes meghatározás a 154. sz. tételhez

Traktorok

- a) HSCS gyártmányu, R30/35 típusu, fél-Diesel, nyersolajra, horizontális, egyhengerű, kétütemű motorral, izzófejvel, radiátor hűtéssel, központi kenővel, vaskerekekkel, körömvasakkal, utiabronccsal, komplett világítási berendezéssel, a cég katalógusában felsorolt feltételek és adatok szerint, a gyári jegyzék A, B és C pontjai szerint ezen típushoz komplett számszámokkal és felszereléssel.
- b) R50/55 típusu, adatok, feltételek, jellemzések, ugyanaz mint az előző típusnál.
- c) HSCS gyártmányu, SL 50/55 típusu, hernyós, a többi adatok, feltételek és jellemzések ugyanazok, mint az előző típusnál, de kerekek és utiabroncsok nélkül.

118. sz. Részletes meghatározás a 155. sz. tételhez

Traktorekék

- a) HSCS gyártmányu, Hungária III. típusu, háromvasu eke mély szántáshoz, 4 eketettel középniély szántáshoz, B—1—m—35. sz. gyári prospektus szerint.

- b) HSCS gyártmányu, Universal IV. típusu, hégyvasu eke mély szántáshoz, hatvasu gerendellyel tarlószántáshoz, merevítő gerendellyel, B—L—d—26. sz. gyári prospektus szerint.
- c) HSCS gyártmányu, Universal V. típusu ötvasu eke mély szántáshoz, hétvasu gerendellyel tarlószántáshoz, merevítő-gerendellyel, egymás közötti összekötő berendezéssel, B—l—d—26. sz. gyári prospektus szerint.

Az összes felsorolt ekék universalisak, úgy hogy az eketetek számát redukálni, vagy emelni lehet; a kormánylemez-anyagok az összes ekéknél „tüköracélból“ vannak, az ekék 70 %-a „F“ 30 %-a „O“ kormánylemezzel, tartalék ekevasakkal, komplett szerszámmal és tartozékokkal a normális kivitelre vonatkozó gyári jegyzék szerint.

119. sz. Részletes meghatározás a 156. sz. tételhez

Cséplőgépek

- a) HSCS gyártmányu, 600 mm nagyságú, fakerettel, „hosszuszalma“ kivitelű, gyolyós csapágyakkal, fékkel, az összes szükséges szijakkal a főszi kivitelével ponyvával, összes szükséges rostákkal, szerszámmal és a többi tartozékokkal, a C-1-d20 és C-1-m-25-sz. gyári prospektus szerint.
- b) HSCS gyártmányu, 815 mm nagyságú, acélkerettel, „hosszu szalma“ kivitelű, gyolyós csapágyakkal, fékkel, gépszijakkal, ponyvával, szerszámmal, rostákkal és a többi komplett tartozékokkal, a C—1—d—20 és C—1—m—25. sz. gyári prospektus szerint, főszi nélkül.
- c) 815 mm nagyságú, kombinált herefejtő-berendezéssel ellátva, a többi, mint b) alatt.
- d) HSCS gyártmányu, C—típusu, 1.070 mm 50 %-os mennyiségben acélkerettel, „hosszu szalma“ kivitelű, gyolyós csapágyakkal, kis szijakkal, főszi nélkül, ponyvával, szerszámmal, rostával, stb., komplett gyári tartozékokkal, a C—1—d—20 és C—1—m—25. sz. gyári prospektus szerint. A többi 50 % mennyiség ugyanolyan nagyságú, MÁVAG gyártmányu, „CCC“ típusu acélkeretű, ugyanolyan adatok, feltételek és jelölések szerint, mint az előző típusnál, a cég katalógusa szerinti szokásos normál kivitelben.
- e) 1.070 mm nagyságban, herefejtő-berendezéssel kombinálva és ellátva, a többi, mint a d) pont alatt.
- f) 1.225 mm nagyságban, MÁVAG gyártmányu, a „C“ típusra vonatkozó feltételek szerinti adatokkal és jellemzésekkel, a gyári prospektusban feltüntetett szijakkal, főszi nélkül, ponyvával, szerszámmal, rostával, stb., normál komplett tartozékokkal.
- g) 1.225 mm nagyságban, kombinált, herefejtő-berendezéssel ellátva, a többi, mint az f) pont alatt.
- h) 1.375 mm nagyságban, „EMAG“ gyártmányu, „A“ típusu, acélkerettel, „hosszu szalma“ kivitelű, golyós csapágyakkal, szijakkal, főszi nélkül, ponyvával, rostákkal és a többi szerszámmal és komplett tartozékokkal a cég katalógusa és leírása szerint.
- i) 1.375 mm nagyságban, herecséplő-berendezéssel kombinálva és ellátva, többi, mint a h) pont alatt.

120. sz. Részletes meghatározás a 157. sz. tételhez

Motorok

- a) 4—6 HP-s horizontális, egyhengerű, négyütemű, szánkón fekvő, HSCS gyártmányu petróleum, benzin, vagy benzol üzemanyagra, az E—l—m—14. sz. katalógus adatai és leírása szerint és a gyári jegyzék szerinti tartozékokkal.
- b) 7—10 HP-s, többi mint az a) pont alatt.

121. sz. Részletes meghatározás a 158. sz. tételhez

Szecsavágó-gépek

- a) HSCS gyártmányu, „STV“ típusu, mozgókivitelű, 4 vágókéses berendezéssel, a k—1—m—54. sz. katalógus adatai, leírása és felvételei szerint, a gyári jegyzék szerinti tartozékokkal.
- b) HSCS gyártmányu, KDC típusu, M—1—v—34. sz. katalógus leírása, adatai és feltételei szerint, a gyári jegyzék szerinti tartozékokkal.

122. sz. Részletes meghatározás a 159. sz. tételhez

Szelektorok

- a) HSCS gyártmányu, stabil 50 %-os mennyiségben, „SILBER“ típusu, a G—1—v—7. sz. katalógus leírása, adatai és feltételei szerint. Hosszabított alappal, motorüzemre. A többi 50 % „GRAEPEL“ gyártmányu „REX-2“ típusu, a cég ajánlata, és leírása szerint.
- b) Mozdó, többi mint az a) pont alatt.

123. sz. Részletes meghatározás a 160. sz. tételhez

Fogatos ekék

a), b), c) és d) Weiss Manfréd gyártmányu, 1.000—1941. x. sz. katalógus feltételei, adatai, leírása és tartozéka szerint. A kormánylemez anyaga tükörcéliből, egy tartalékvalssal, mindegyik eketesthez.

124. sz. Részletes meghatározás a 161. sz. tételhez

Fogatos borona

A HSCS gyártmányu, K—1—v—44. sz. katalógus adata, leírása és jellemzése szerint. F—1 típus.

125. sz. Részletes meghatározás a 162. sz. tételhez

Tárcsás borona

HSCS gyártmányu, K—1—v—44. sz. katalógus adata, leírása és jellemzése szerint, szállítóberendezéssel, (rudas), 12 × 18"-os.

126. sz. Részletes meghatározás a 163. sz. tételhez

Fogatos kapák

HSCS gyártmányu, „PLANET-8“ típusu, a gyár katalógusa szerinti adatokkal, leírással és jellemzéssel.

127. sz. Részletes meghatározás a 164. sz. tételhez

Mütrágyaszórók

„Kühne“ gyártmányu, 670. sz. katalógus leírása, adatai és jellemzése szerint, 3,5 m munkaszélességgel.

128. sz. Részletes meghatározás a 165. sz. tételhez

Gabona vetőgépek

„Kühne“ gyártmányu, „VERA DRILL“ típusu, kanalas-rendszerü, (az összes mennyiség 60 %-ában) MÖSONI DRILL típusu tolóhengeres (az összes mennyiség 40 %-ában).

Az összes mennyiség 10 %-ának heremagvető-berendezéssel kell ellátva lennie. Az összes vetőgépeknek meg kell felelnie a „Kühne“ cég 670. sz. katalógusa leírásának, jellemzésének és adatainak.

Nagyság szerinti mennyiség elosztás :

a) Kanalas-rendszerü	Nagyság:	Darabszám:
	12 × 4"	400
	14 × 4"	400
	16 × 4,5"	200
	18 × 4"	200
	20 × 4,5"	120
b) Henger-rendszerü	Nagyság:	Darabszám:
	11 × 4"	250
	13 × 4"	250
	15 × 4"	150
	17 × 4"	150
	19 × 4,5"	80

129. sz. Részletes meghatározás a 166. sz. tételhez

Kiszállító-berendezések

Komplett tárnakiszállító-berendezés, mely mechanikai, elektromos és más gépberendezésekből áll.

a) Mechanikai rész : dobokkal, (vagy „Köppe“-kerékkel) öszszekötővel, fogaskerék áttétellel, kenőberendezéssel, villamos- és mechanikus működésü manőver, rögzítő- és biztosító-

fékkal, mélységmutatóval, kompresszor meghajtással, tartállyal és armatúrával komprimált levegőhöz, jelzőberendezéssel, konstrukcióval, melyre a készülékek vannak szerelve.

- b) Elektromos rész villanymotorral, (egyenáramnál motorgenerátor) a dobokkal áttétellel kapcsolva, komplett indító- és szabályozó-berendezéssel, biztosító-berendezéssel és tartozékokkal, kezelőasztallal, elosztó-táblával, műszerekkel és csatlakozó vezetékekkel.
- c) Kiszállító kosarak, acélhuzalok, toronykonstrukció, kosárráakasztó-berendezés, keretek, ajtócska, hidak, kötélkerekecskék csapágyakkal, automata ütőberendezés a beszállításnál és a többi armatúrák.

A szállítás keretébe tartoznak az elektromos és mechanikus rész kiegészítéséhez az összes szükséges tartozékok és armatúrák, valamint tartalékreszek, a szerelés vezetése, műszaki okadatlással és torvrajzokkal.

130. sz. Részletes meghatározás a 167. sz. tételhez

Plottációs- és cyanizáló-berendezés

Komplett berendezés, az ércnek integrális cyanizálással és szelektív flottálással való nemesítéséhez szükséges összes készülékekkel, napi 250 tonna teljesítményű a következő osztályokkal:

- a) zuzó-osztály,
b) őrlő-osztály,
c) cyanizáló-osztály,
d) flottáló-osztály,
e) szivattyu-állóság,
f) transzformátor-állóság,
g) üzemi laboratórium és tartalékreszek 1.5 évi zavartalan üzemhez.

A felsorolt osztályokon kívül a szállítás keretébe tartoznak az összes, a berendezés kiegészítéséhez szükséges készülékek, anyag és tartozékok, a szerelés vezetése és üzembehelyezés ércel és érc nélkül, a juhoszláv szakszemélyzet betanítása a kezelésre, a villany-elosztás terve, a csővezetékek terve, ércnemesítő séma, az összes osztályok teljes tervdrajzai, valamint az építészeti tervdrajz a berendezések elhelyezéséről és a műszaki- és tudományos bizonylatok.

131. sz. Részletes meghatározás a 168. sz. tételhez

Huzalkötél-vasutak

Függővasutak érc és szén szállításához, acélhuzalokkal, huzal-tartozékokkal, rakodó-törő-tenermentesítő- és kirakodó állomásberendezéssel, a függővasut villanymotor meghajtással, tartozékokkal, waggonettekkel, waggonett réakasztó- és üzembehelyező-berendezéssel, vasoszlopokkal telefonnal, szerszámmal, a faépitményhez vas tartozékokkal.

A szállítás keretébe tartozik az összes berendezés, anyag, tartozék és tartalékalkatrész, mely a berendezés kiegészítésére szükséges, szerelés vezetése, műszaki bizonylatok és tervdrajzok.

132. sz. Részletes meghatározás a 169. sz. tételhez

Szénazállító rázócsuzda

MT5 és MT8 típusu „EICKOFF” rendszer szerinti rázócsuzda, meghajtással, hajtórúddal, meghajtó- és vezetősámolylyal, kereszthiddal, K. 275 vagy K. 420 szelvényű csuzdaelemmel, fejcuzdával és végcsuzdával, golyószámolylyal vagy láncokkal, géptámaszokkal, 380 V, 50 per., kétalkás rövidre zárt forgórészű, zárt kivitelű, palásthűtésű elektromotorral, csillagháromszög motorvédő olajkapcsolóval, termikus és mágneses relékkel, feszültséghiány-kioldóval és tartozékokkal, műszaki adatokkal, a következő részletezés szerint:

S. sz.	typus	csuzdaszelvény:	hosszuság	rögzítési mód
1.	MT5	K275	50 m	golyószámoly
2.	MT5	K275	50 "	lánc
3.	MT5	K420	30 "	lánc
4.	MT8	K275	80 "	golyószámoly
5.	MT8	K275	80 "	lánc
6.	MT8	K420	70 "	golyószámoly
7.	MT8	K420	70 "	lánc

133. sz. Részletes meghatározás a 170. sz. tételhez

Bányavitlak

Komplett vitlák dobokkal, fogaskerék áttétellel, fékekkel, U-vas alapkeretre szerelve, kenőberendezéssel, zárt kivitelű, csuszógyűrűs, palásthűtésű villanymotorral, indítóval a forgási irányváltásához, ellenállásokkal, motorvédővel, hő- és elektromágneses relékkel és feszültséghiánykioldóval, műszaki okadatolással, a következő részletezés szerint :

S. sz.	erő:	ford. szám:	dob mérete:	húzóerő:	tervrajzsám
1.	5 kw	1.420/min.	∅ 300 × 200 mm	500 kg Bamert	18177
2.	10 "	960/ "	" 500 × 600 "	800 "	17417
3.	15 "	960/ "	" 800 × 800 "	1.200 "	17417
4.	25 "	960/ "	" 500 × 1.000" kettősdob	1.300 "	13029

134. sz. Részletes meghatározás a 173. sz. tételhez

Craelius típusu furókészletek

Craelius típusu komplett furókészletek próbafúrásra, 300—m-es mélységhez, Diesel-motorral, sárszivattyúval, tartalék-csővekkel, furószerszámmal és a hozzátartozó segédazerszámmal, tartalék-részekkel és a szükséges műszaki leírással és okadatolással.

135. sz. Részletes meghatározás a 175. sz. tételhez

„Koller“-rendszerű gázgenerátor

A gázgenerátor lignit-destillációhoz, 2,6 m ∅, melyhez tartozik :

- 1) Koller-rendszerű gázgenerátor, vízűtéses paláttal és gőzgyűjtővel,
- 2) Samot-tégla,
- 3) Meghajtás, a hamustányér forgásához, 0,2 ford./ó,
- 4) Üzemellenőrző tábla, -készülékkel, amely áll : levegőmérőből, gőzmérőből, vízmérőből, szénoxidmérőkészülékéből, széndioxidmérő-készülékéből, H² mérőkészülékéből, hőelemből, 2 db fesszmérőből és kalóriaméterből,
- 5) víz- és gázcsatlakozó-csővek, kémény, elzárók és a hozzátartozó armaturák,
- 6) Gázventillátor 3.000 m³/ó teljesítménnyel, 150 mm vízoszlopnyomásra, elektromotorral és tartozékokkal,
- 7) Cseppszűrő „Raschig“-gyűrűkkel,
- 8) 2.000 m³/órás levegőventillátor, 500 mm. vízoszlop üzennyomással, elektromotorral és tartozékokkal,
- 9) Szelepek és biztosító szelepek levegőhöz és gázhoz,
- 10) Csővezetékek,
- 11) Injektor,
- 12) Kazántáp-szivattyú,
- 13) Kátrány-szivattyú,
- 14) Szénelevátor,
- 15) Töltőberendezés,
- 16) Bunkerzár,
- 17) A komplett gázólméter-berendezés épületszerkezete, a hozzávaló kiszolgáló berendezésekkel együtt.

A szállítás keretébe tartoznak az összes készülékek és tartozékok, amelyek a berendezés komplettirozásához szükségesek, a szerelés vezetése, üzembhelyezése, műszaki okadatolás, és tervrajzok.

136. sz. Részletes meghatározás a 177. sz. tételhez

Betonkeverő-gépek

Keverő betonkeverék előállítására :

- a) „Jäger“ típusu 275 liter űrtartalmu, 10 m³/óra teljesítményű, a szükséges erejű benzinnemotorral, 1.850 kg önsullal;
- b) „Jäger“ típusu 375 liter űrtartalmu, 15 m³/óra teljesítményű, a szükséges erejű benzinnemotorral felszerelve, 3.400 kg önsullal;
- c) „Magyar Radiátorgyár“ cég kivitele szerinti 750 liter űrtartalmu, 20 m³/óra teljesítményű, a szükséges erejű benzinnemotorral felszerelve, 2.460 kg önsullal.

137. sz. Részletes meghatározás a 178. sz. tételhez

Kötőrők

A) Mozgók :

- a) magánjárók, amelyek alapzatból, kötöréből, motorból és vibrátorból vannak összeállítva.
- 1) Az alapzat szerkezete hegesztett lemez és profilvas kivitelben, a kötőrő és vibrátor meghajtása közös motorral történik, önsúly 2.600 kg.
 - 2) Ganz IV. típusu kötőrő, a kötörőgarat nyílásának nagysága 400/250 mm, teljesítménye 4—6 m³/óra, egy pár tartalék kötörő-pofával (cserélhető lemezek, amelyek között a kő zuzódik), 12 % mangánt tartalmazó kemény mangánacélból;
 - 3) Álló, négyütemű, 2 hengeres Dieselmotor, kompresszor nélkül, „Ganz-Jendrassik” rendszerű és „ImR 130” típusu, 1.000 fordulatszám/perc, 24 HP teljesítményű, fogyasztása teljes terhelésnél 200 gr legkevesebb 10.000 cal-ás nyersolaj + 10 % tőréssel. A motor súlya a motorhoz való részekkel együtt kb. 870 kg. A motor előre 2—5.5 km/óra sebességgel, hátra 3.5 km/ó sebességgel hajtja a berendezést.
 - 4) „Ganz VIk 55/130” típusu vibrátor a zuzott anyag átszítálására, két különböző nagyságu lyukakkal ellátott szítával.
- b) Vontathatók : amelyek alapzatból, kötöréből, motorból és vibrátorból vannak összeállítva :
- 1) fogatos vontatású elapzat, ugyanolyan kivitelű, mint az a) 1. alatti, önsúlya kb. 2.000 kg ;
 - 2) kötörő, ugyanolyan, mint az a) 2. alatti ;
 - 3) Dieselmotor, típus és erő, mint az a) 3. alatti, a fogatos vontatású alapzat-berendezés üzeméhez szükséges alkatrészek és tartozékok hozzáadásával ;
 - 4) Vibrátor, ugyanaz, mint az a) 4. alatti.

B) Stabil kötőrők :

- c) Stabil kötőrők motorral és vibrátorral.
- 1) Ganz VI típusu kötörők 600/350 mm nagyságu kötörőgaratnyílással, teljesítmény 8—12 m³/óra, önsúly 5.500 kg, 12 % mangánt tartalmazó kemény mangán acélból készült kötörő pofákkal (lemezek, amelyek között a kő zuzódik) és nyomás alatt működő kenőkészülékkel ;
 - 2) „IV ImC 160” típusu Ganz-Jendrassik rendszerű álló, négyütemű, 4 hengeres Dieselmotor, teljesítménye 1.000 ford/perc nél 82 LE, fogyasztása teljes terhelésnél 190 gr. legkevesebb 10.000 cal-ás nyersolaj + 10 % tőréssel. Alkatrészek a motorhoz. Nehéz lendítőkerék, külső csapágyak és szijtárcsák, üzemenyagtartály, sűrített levegővel működő indítókészülék, készülék a levegő tisztítására.
 - 3) Vibrátor a zuzott anyag átszítálására, „Ganz VN III. 100/250” típusu, három különböző nagyságu lyukakkal ellátott szítával, önsúlya (szíták nélkül) 2.550 kg.
- d) Rotációs hörszuzda vibrátorral :
- 1) „Gates” rendszerű 5-ös számú kötörő, 15 m³/óra átlagteljesítménnyel, 12 % mangánt tartalmazó kemény mangánacélból készült kötörő pofákkal, önsúly 15.300 kg. Minden kötörőhöz nyomás által működő kenőkészülék szállítandó.
 - 2) Vibrátor a zuzott anyag átszítálására, „Ganz VN III. 125/300” típusu, három különböző nagyságu lyukakkal ellátott szítával, önsúlya (szíták nélkül) 3.000 kg.

138. sz. Részletes meghatározás a 179. sz. tételhez

Granulátorok apró kő zuzására

- a) „Ganz VI” típusu granulátor apró kő zuzására, nyílásnagyság 600/120 mm, 4—6 m³/óra teljesítménnyel, önsúlya 5.000 kg, 12 % mangánt tartalmazó keményacélból készült kötörő pofákkal (lemezek, amelyek között a követ törik) és a jugoszláv részről szállított görgős csapágyak beépítésével.
- b) Granulátor „Ganz VIII” típusu, zuzónyílás nagysága 800/200 mm, teljesítmény 8—10 m³/óra, önsúly 11.000 kg, egyébként mint az a) pont alatt.

139. sz. Részletes meghatározás a 180. sz. tételhez

Aprókő-osztályozó berendezés

Osztályozó berendezés apró kőnek szítálással való elválasztására 0—1 mm, 1—3 mm, 3—7 mm, 7—15 mm, 15—30 mm és 30—50 mm szemcse nagyság szerint, két-két Ganz típusu vibrátorból van összeállítva és ezek :

„VK III 75/200“ típusu, három különböző nagyságu lyukakkal ellátott szitával, önsúly (szita nélkül) 1.200 kg;

„VN III 100/250“ három különböző nagyságu lyukakkal ellátott szitával, önsúly (szita nélkül) 2.550 kg.

A vibrátor szerkezete lemezből és profilvasból, precíz görgős csapágyakkal, erős rugókkal és rázólemezekkel van ellátva.

140. sz. Részletes meghatározás a 181. sz. tételhez

Vibrátor kavics szitálásához

„Ganz VK III 100/200“ típusu vibrátor betonkavics szitálására, három különböző nagyságu lyukakkal ellátott szitával, önsúly (szita nélkül) 1.350 kg, FZh 17/2 típusu 380 V, 50 per. a vibrátorral direkt kapcsolt 2 LE-s elektromotorral.

141. sz. Részletes meghatározás a 182. sz. tételhez

Motoros utihenger

Motoros utihenger három 50 kg/mm² szakítószilárdságu öntöttacél keréken, önsúly 14 tonna, első keréknyomás 5 tonna, hátsó keréknyomás 9 tonna, 340 fordulatszám/percnel, 22 HP-s beépített Dieselmotorral, 1.8—2 kg átlagos nyersolaj fogyasztással, a henger 1 órai munkájára.

A henger sebessége első sebességnél 1.3 km/óra

„ ” ” 2. ” 2.- ”
 „ ” ” 3. ” 4.- ”

142. sz. Részletes meghatározás a 183. sz. tételhez

Sondage-készülék

a) Készlet földfúráshoz 50 m mélységig, védőcsövekkel és tartozékokkal.

Ez a készlet a következő fajtájú és mennyiségű tárgyakkal van összeállítva.

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
1.	A faalapzat vasrésze :		
	1 csavar, 2 heveder, 1 karika	—	130
2.	55 m hosszú furórúd, Ø 6/4 karika	—	275
3.	90 fokos szög alatt meghajtott kampó a rud kihuzásához	1	12
4.	Kampó-kengyel	1	5
5.	Rudmeghajtó-készülék	1	28
6.	Szorítók és abroncsok 159 mm Ø csőbefogáshoz	1 par	112
7.	Szorítók és abroncsok 203 mm Ø csőbefogáshoz	1 par	132
8.	Kengyel csavarral	1	11
9.	Csatlókötés csőösszekötéshez Ø 159 mm	1	23
10.	„ ” ” ” 203 ”	1	34
11.	Csőpapucskok Ø 159 mm	1	23
12.	„ ” ” 203 ”	1	34
13.	Kulcs a rudhoz, rövidebb	1	7
14.	„ ” ” hosszabb	1	11
15.	Villa	1	10
16.	215 mm Ø spirálfuró	1	50
17.	180 ” ” ”	1	40
18.	140 ” ” ”	1	38
19.	140 ” ” véső	1	31
20.	Szerszám a kötetlen anyag kivételére Ø 215 mm	1	60
21.	Szerszám a kötetlen anyag kivételére Ø 180 mm	1	54
22.	Szerszám a kötetlen anyag kivételére Ø 140 mm	1	48
23.	215 mm Ø kanalas furó	1	52
24.	180 ” ” ” ”	1	47
25.	140 ” ” ” ”	1	41
26.	203 ” ” 20 m hosszú furócső	—	654
27.	159 mm Ø 50 m hosszú furócső	—	1.090

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
28.	Láncos fordító a csövekhez	2	10
29.	Nehéz rud	1	35
30.	Vitla 2 sebességgel, kézfékkal és 2.5 tonna huzóerővel a dobon	1	520
31.	Földpróbatető szerszám „Kassagrande professzor“ szerint	—	—
32.	Agyagréteg-probavevőszerszám	1	—
33.	Szárnyalaku véső	1	24
34.	Kézi szivattyú	1	422
35.	Szivóka 2 szivattyú \varnothing -val	1	—
36.	3 m hosszú szívó-tömlő	—	—
37.	8 " " nyomó- "	—	—
38.	Kimosófej	1	22

és minden apró alkatrész, amely a pumpához tartozik.

b) Földfúró-készlet 50 m mélységig motormeghajtással, védőcsövekkel, talajvizsgálathoz, mag-vételre szolgáló tartozékokkal.

Ez a készlet a következő fajtájú és mennyiségű tárgyakból áll :

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
39.	Furógép önsúlya 400 kg	1	—
40.	Dugattyús kézi szivattyú 60 liter/perc teljesítménnyel	1	—
41.	Gép és motor alázat beépített előtétel	1	—
42.	Mósófej golyócsapággal	1	—
43.	4 lábú alázat, a lábak 6 m-es csövekből, heépitett vitlával	1	—
44.	Üreges kerek rudak 38 mm \varnothing , falvastagság 5.5 mm, az egyes darabok hossza $10 \times 3 + 14 \times 1.5 = 51$ m.	—	—
45.	Rövid kötőcsatlakozó cső rudakhoz, kampóval és kengyellel felszerelve	2	—
46.	Rudfogó villa	1	—
47.	Béléscsövek : 95/86.5 mm \varnothing , $9 \times 3 + 2 + 1$ m = 30 m 70/62.5 " " $15 \times 3 + 2 \times 2 + 1 = 50$ m		
48.	Rövid csatlakozó kötőcső, csövek összekötéséhez 95/96.5 mm \varnothing csövekhez	1	—
49.	Rövid csatlakozó kötőcső, csövek összekötéséhez 70/62.5 mm \varnothing csövekhez	1	—
50.	Szorító abroncsok cső befogadásához 95/86.5 mm \varnothing	1 par	—
51.	Szorító abroncsok cső befogadásához 70/62.5 mm \varnothing	1 par	—
52.	1 m hosszú védőcső tulfolyóval	1 par	—
53.	200 mm \varnothing kanalas furó	1 par	—
54.	Spirálfuró öblítéssel	1	—
55.	" " \varnothing 82 mm	1	—
56.	" " " 58 mm	1	—
57.	Szivó alaku furó \varnothing 82 mm	1	—
58.	" " " " 58 "	1	—
59.	Furókorona kemény anyagból \varnothing 82/60 mm	2	—
60.	" " " " " 58/38 "	2	—
61.	Fogazott acélkorona \varnothing 82/60 mm	2	—
62.	" " " " " 58/38 "	2	—
63.	Magvevőcső \varnothing 76/63 mm $2 + 1$ m	1	—
64.	" " " " " 51/40 "	1	—
65.	Konuszos magvevőszerszám	1	—
66.	Magvevőszerszámhoz \varnothing 76/63 mm rudcsatlakozó	1	—
67.	Magvevőszerszámhoz \varnothing 51/40 mm rudcsatlakozó	1	—

és az összes apró alkatrészek, amelyek a furómunka végzéséhez szükségesek.

- c) Földfúró készlet 30 m mély furáshoz, csövekkel, tartozékokkal és magvevő-szerszámokkal, kézi üzemi talajvizsgálathoz, kézi meghajtással. Ehhez a készlethez a következő fajtájú és mennyiségű tárgyak tartoznak :

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
68.	Furó és magvevőgép, önsúly cca 270 kg	1	—
69.	Dugattyús kéziszivattyú 60 liter/perc teljesítménnyel	1	—
70.	Kimosófej golyócsapággal	1	—
71.	4 lábú alapzat, a lábak 6 m hosszú csövekből, beépített vitlával.	1	—
72.	Kerek üreges rudak 33/22 mm \varnothing , hossza $9 \times 3 + 2 \times 1.5 + 1 = 31$ m		
73.	Csatlakozó összekötőcső, rudak összekötésére, kampóval felszerelve	2	—
74.	Rudfogó villa	1	—
75.	Béléscső $\varnothing 95/86.5$ mm, hossza $9 \times 3 + 1 \times 2 + 1 = 30$ m		
76.	Csapapuc 95/86.5 \varnothing mm, rövid csatlakozó kötőcső, 95/86.5 mm \varnothing kengyellel felszerelve	1	—
77.	95/86.5 mm \varnothing cső szorító-abroncs, csavarokkal és kulcsokkal együtt	1	—
78.	Védőcső tulfolyóval 1 m hosszú	1	—
79.	Kanalas furó 200 mm \varnothing	1	—
80.	Spirál furó 106 mm \varnothing	1	—
81.	„ „ 82 „ „	1	—
82.	Fogazott acélkorona 82/60 mm \varnothing	2	—
83.	„ „ gyémántkeménységű fémbetéttel	2	—
84.	Magvevőszerszám	1	—
85.	Magcső 76/63 mm \varnothing , $2 + 1$ m hosszú	1	—
86.	76/63 mm \varnothing átmenőcső, a magcsőről a rudra	1	—
87.	Szivalaku furó	1	—
	és a furási munkához szükséges összes egyéb apróbb alkatrész.		

- d) Földfúrókészlet 25 m mélységig csövekkel és tartozékokkal. Ezen készlet azokból a tárgyakból van összeállítva, amelyek az a) pont alatt vannak felsorolva, azzal a kivétellel, hogy ehhez a készülékhez tartozik;
30 m-es rud 55 mm hosszúságú helyett, azután 10 m 203 mm \varnothing furócső 20 m helyett és 25 m 159 \varnothing furócső 50 m helyett. A többi változatlan marad.
- e) Földfúrókészlet 20 m mélységig, csövekkel és tartozékokkal. A készlet a következő fajtájú és mennyiségű tárgyakból van összeállítva :

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
88.	4 lábú alapzat, a lábak 133/124 mm \varnothing , 9 m hosszú csövekből, rácsavart fejekkel és ráhegesztett papucsokkal, tartozékokkal, amelyek közé nagyjából 1 db csavar, 2 gyűrű, 2 kengyel tartozik, felszerelve.		
	Ezen alapzat súlya a tartozékokkal együtt cca	—	800
89.	Vitla két áttétellel, 3.500 kg húzóerővel a dobon, 4 db. ankeres csavarral	—	—
90.	20 m 336/320 mm \varnothing cső, Mannesmann 1 típusu, súlya 75 kg/m	—	1.500
91.	Rövid cső (csatlakozó) a csövek kiemelésére, 336 mm \varnothing , négyszögletes kivágással a tartó éken	1	50
92.	Tartó kampó 60/90 mm csövek kiemelésére	1	40
93.	Kampó villával, rud befogására	1	40
94.	Szorítóabroncs, csövek befogására, 336 mm \varnothing	1 par	70
95.	Csőfordító készülék 336 mm \varnothing , sarokpánttal	1	30
96.	Csavar kulcs csőbilincshez 336 mm \varnothing	2	40
97.	Csőkulcs	2	—
98.	5 m üreges rud, 52/40 mm \varnothing , 12 kg/m	5	300

S. sz.	Megnevezés	Darab	Súly kg-ban
99.	Szerszám a rudak kampóval való kiemeléséhez	1	—
100.	Kulcs	1	—
101.	Derékszögben meghajtott felvonó kampó rudakhoz	1	—
102.	Rudfogóvilla	1	—
103.	Erős kampó rudakhoz	2	—
104.	Szorítóbronz rudbefogadáshoz	1 par	—
105.	Könnyű kampó rudhoz	1	—
106.	Véső 290 mm \varnothing	1	—
107.	Nehéz rud 110 mm \varnothing , 1.500 mm hosszú	1	120
108.	Kanalas furó rugóacél éllel (vágófelülettel) 336 mm \varnothing csövekhez	1	100
109.	Kanalas furó rugóacél éllel (vágófelülettel) 336 mm \varnothing csövekhez	1	80
110.	Spirál furó 336 mm \varnothing csövekben való furáshoz	1	70
111.	Íszapvevő készülék 336 mm \varnothing csövekben	1	140
112.	Feszítő és elkülönböztető olló	1	40
113.	Készülék kavicsrétegen át való furáshoz	1	80
114.	Orsó emelő	2	160
115.	Csöcsönkok	2	—
116.	Befogó tüske	1	—
117.	" harang	1	—

és a többi apróbb tartozék, amelyek a furómunkákhoz szükségesek. A fentnevezett részek összsúlya 4.370 kg.

143. sz. Részletes meghatározás a 210. sz. tételhez

20 m³/óra teljesítményű mozgó kompresszor festéshez a „Lakos és Székely“ cég K 20-as típusához hasonló, taligán fekvő, 220/380 Volt 50 per., 2,5 LE-s elektromotorral, ékszíjmeghajtással, 1.500 mm hosszú és 330 mm \varnothing légtartállyal, 2 db 0.8 liter ürtartalmu „Nova Sprayer“ típusu pisztollyal és egyéb apróbb, ezen kompresszor üzeméhez szükséges alkatrészekkel.

144. sz. Részletes meghatározás a 199/b. sz. tételhez

Hidtervezés

Vasuti és közúti hidtervezés, részletes tervek kidolgozása, munkaállványterv kidolgozása, szerelő szerszám és gépek használata, a szerelés vezetése és felügyelete és a szereléshez szükséges valamennyi munkát és kiadás a hidak végleges elkészítéséig kivéve az állványzat faanyagát, a segédmunkaerőt, második festést, a szakértők és az anyag szállítási költségét a határtól az építkezési helyig, valamint a szakemberek ellátási költségét Jugoszláviában való hivatalos tartózkodás alatt.

145. sz. Részletes meghatározás a 184. sz. tételhez

Különbféle szerszám- és kéziszerzámgép felépítményhez a következő részletezés szerint :

S. sz.	Szerzámfajta	YDZS szabályzat oldala
1.	Kézi sinfűrész 150 mm magasságig	212
2.	Kétoldalas fűrészlapok ezen gépekhez	212
3.	10 tonnás fogas kerekcsinél	206
4.	Sinhajlító prés kerettel 45 kg-os sinekig	206
5.	Háromhengeres sinhajlító készülék lábakkal és próbaberendezéssel mozgáshoz	206
6.	Kézi csigás talpfafuró, fogantyúfülekkel 600 mm hosszú :	
	a) \varnothing 8 mm	206
	b) " 12 "	206
	c) " 15 "	206
	d) " 16 "	206

S. sz.	Szerszámfajta	YDZS szabályzat oldala
7.	Spirális kézi talpfafuró, fogantyúfűlekkel 600 mm hosszú :	
	a) \varnothing 8 mm	209
	b) \varnothing 12 "	209
	c) \varnothing 15 "	209
	d) \varnothing 16 "	209
8.	Kézifuró kettős kötött talpfák furásához hossza 750 mm, \varnothing 28 mm	209
9.	Rövid furók a talpfákban lévő lyuk felső részének kupos szélesítésére 16—22 mm-ről 30 mm hosszúra	231
10.	Kengyeles talpfafuró lábtartóval és fogantyúval kézi munkára	209
11.	Furók a fenti készülékekhez :	
	a) \varnothing 8 mm	209
	b) \varnothing 12 "	209
	c) \varnothing 15 "	209
	d) \varnothing 16 "	209
12.	Furó ezekhez a készülékekhez a lyuk felső részének kupos szélesítésére 16 mm \varnothing -ről 30 mm-re	231
13.	Sinkerepfuró	205
14.	Furók a sinkerepfuróhoz :	
	a) \varnothing 27 mm	205
	b) \varnothing 30 "	205
	c) \varnothing 32 "	205
	d) \varnothing 34 "	205
15.	Univerzális vágánymérő libellával 1.435 m nyomtávra	205
16.	Univerzális vágánymérő libellával 0.76 m nyomtávra	205
17.	Szintéző libellával 4 m hosszú	
18.	Tyrefon kulcsok	
	a) derékszögű fejekhez :	
	45/a és 10/a/DZ 13a/typusokhoz fejméret 18/25—21/28	204
	„J“/DZ 113/typushoz fejméret 18/28—20/30	204
	„G“/DZ 43/typushoz fejméret 16/24—18/26	204
	b) négyzetes fejekhez :	
	8b/DZ 78/typushoz fejméret 17/17—19/19	204
	Juz. Zel. XXI/DZ. 97/typushoz fejméret 18/18—20/20	204
19.	320 mm hosszú francia kulcsok	204
20.	20 méretes fogantyus kézi acélmérőszalag sárgaréz kerettel	—
21.	Sinfejre erősíthető csavaros mérők s Szabályzat 210. ábrája szerint	215
22.	Speciális kulcs kötő csavarokhoz (DZ 3 és DZ 53 csavarokhoz)	205
23.	Speciális kulcsok kampós csavarokhoz (DZ 11a)	206
24.	Singyalu	206
25.	6 kg-os szegbeverő kalapácsok	205
26.	Közvetítő kalapácsok a szegeknek a futósín és a vezetősín közötti beverésére	205
27.	Segédmérők méréshossz 8"	—
28.	Segédmérők " 10"	—
29.	Singyalukések	—

146. sz. Részletes meghatározás a 206. sz. tételhez

Centrifugál-szivattyúk tiszta- és talajvizhez

- A) Talajviz-szivattyú öntöttvas, vagy öntöttacélházikóval, nyomás szerinti tengelyes SM acélból, bronzhüvelyekkel védve, mindkét oldalán golyós csapágyakkal, a tengelynyomás tengelyirányú (axiális) golyós, vagy Mitchel-csapágyakkal van kiegyenlítve. A szállító koci és lapátok bronzból, a motorral való kapcsolás, elasztikus gumihüvelyes kapcsolóval vagy gépszij által.
Gépszij általi meghajtásnál harmadik golyós csapágy is szállítandó. Az egész szivattyú profil vaskeretre, vagy öntöttvas alaplaztra van elhelyezve.
- B) Tisztavíz-szivattyú, u. a., mint fent, azzal a különbséggel, hogy a szállító-kerekek öntöttvasból vannak és a tengely-nyomást hidraulikus módon egyenlítik ki.

Minden egyes szivattyu tartozékai: manométer, vacuumméter, beszívókas szeleppel, lapos, vagy kerek závárral, a visszaszelep kötőcsővel és segédszeleppel, a pumpához tartozó alapzathoz csavarok, alaplapokkal.

Tartalékrészek: egy sorozat kerék, egy sorozat mozgókerék, komplett tengelyek hüvelyekkel, az összes komplett csapággyakkal, egy sorozat gumihüvely elastikus kötéshez. Hajtómotorok: villanymotorok, robbanómotorok, (benzin vagy Diesel-motorok).

- a) Villanymotorok: rövidre zárt duplacsatornás vagy csuszó gyűrűvel, kefeemelővel és rövidre záró készülékkel. A kivitel teljesen zárt, palást hűtéssel, szelepesen zárt vagy csepegő víztől védve, a szivattyuval az alapzaton egybeszerelve. Minden egyes csuszógyűrűs villanymotorhoz szállítandó a szükséges indító, olajban vagy vízben teljes megtorheléssel való indításhoz, továbbá motorvédő, hárompolusu hő és kétpolusu mágneses gyorsítót relékkel és feszültséghiány-kioldóval, gombnyomású kézikapcsolóval, a rövidre zárt forgórészű motorokhoz háromszög csillagvédő szállítandó. Az öntöttvas burookban lévő védők armatúrákkal a kábelekhez.
- A kettős agregátoroknál a villanymotor a szivattyuk között van felszerelve. A villanymotorok réztekerccsekkel és a VDE előírásai szerint.
- b) Explóziós motorok: minden egyes explóziós motorhoz gépszij, üzemanyagtartály, normális tartalékrészek és segédszerszám szállítandó. Az explóziós motorok négy üteműek, víz-hűtésűek és legkevesebb két hengeresek. Minden egyes szivattyuhoz vízmennyiség, erőszükséglet és emelőmagasság karakterisztikája, valamint műszaki okadatolás szállítandó.

147. sz. Részletes meghatározás a 207. sz. tételhez

Rotációs vacuumszivattyuk

- a) „Sihí“ L 4022 típusu rotációs vacuumszivattyu zárt vízbeszívásnál, 99.6 %-os vacuummal, 2.850 fordulatszámnál 180 liter/perc teljesítménnyel, alaplappal és elastikus tenjelycsatlakozással. Szükséges erő a tengelyen 1.5 HP.
- b) „Sihí“ L 3048 típusu rotációs vacuumszivattyuk zárt szelepnél 99 %-os vacuummal, alaplappal és elastikus tengely kapcsolóval. Szükséges erő a tengelyen 3.5 HP.

148. sz. Részletes meghatározás a 208. sz. tételhez

Dugattyus vacuumszivattyu

- a) SFV 11 típusu dugattyus vacuumszivattyu áttételes meghajtással, lendítőkerékkel, 180 m³/óránkénti teljesítménnyel.
- b) SFV 14 típusu dugattyus vacuumszivattyu áttételes meghajtással, lendítőkerékkel, 360 m³/óránkénti teljesítménnyel.

149. sz. Részletes meghatározás a 209. sz. tételhez

a) Álló dugattyus kompresszor

Stabil, álló dugattyus kompresszor teljesítőképessége 7.75 m³/perc végső nyomás 7 atm., Láng III AK2 típusa szerint, önműködő szabályozóval, üres menetre, direkt tengelykapcsolású csuszógyűrűs elektromotorral. 3 × 380 Volt, 50 per. feszültséghez, indítóval és önműködő motorvédő kapcsolóval, beépített amperméterrel, mágneses és termikus 3 polusu relékkel és gombkezeléssel. Az elektromotor csepegő víz biztos kivitelben. A kompresszor egy 4 m³ ürtartalmu légtartállyal együtt szállítandó, a szükséges armatúrával és mérőkészülékkel, azonban cső összekötés és tartalékrészek nélkül. Minden kompresszorhoz szállítandó egy szivattyu vízűtéshez, a megfelelő elektromotorral és motorvédővel, valamint egy 1 m³ ürtartalmu víztartállyal. Minden kompresszorhoz szállítandó egy belépő- és visszautó-szelep. A kompresszorral együtt át kell adni a váz és szerelési rajzot, valamint a szükséges kezelési utasításokat.

b) Álló dugattyus kompresszor

Ugyanaz, mint a 209-á. tételszám alatt, azonban teljesítőképesség 15.5 m³/perc, „Láng“ III. AK 4 típusu, egy 6 m³ ürtartalmu légtartállyal és egy 1.5 m³ ürtartalmu víztartállyal.

150. sz. Részletes meghatározás a 211. sz. tételhez

Dugattyus kompresszor

SKF 7/a típusu dugattyus kompresszor, 15 m³ óránkénti teljesítménnyel, 7 atm. maximális nyomással.

151. sz. Részletes meghatározás a 212. sz. tételhez

Gabonamagvak

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség		
		tisztaság minimum %	csirázás minimum %	nedvesség maximum %
1.	Bánkúti buza	98	95	14
2.	Hatvani rozs	98	95	14
3.	Sörárpa	98	95	14
4.	Takarmányárpa	98	95	14
5.	Zab	98	90	14
6.	Fehér köles	95	75	13
7.	Sárgás-vörös köles	95	75	13
8.	Hajdina	97	75	13

A magvaknak minőségileg tiszta fajtájúnak kell lenniök, kózo- és gazmentesnek, fertőzésmentes vidékről származónak. A többi minőségi feltételeket az 1922. december 12-én kelt jugoszláv norma és szabály a kulturnövények ellenőrzéséről írja elő :

152. sz. Részletes meghatározás a 213. sz. tételhez

Ipari növények

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség		
		tisztaság minimum %	csirázás minimum %	nedvesség maximum %
1.	Olajrepce	97	85	13

153. sz. Részletes meghatározás a 214. sz. tételhez

Takarmánynövény magvak

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség		
		tisztaság minimum %	csirázás minimum %	nedvesség maximum %
1.	Őszi bükköny	95	90	16
2.	Tavaszi bükköny	95	90	16
3.	Angol perje	95	82	15
4.	Olasz perje	95	82	15
5.	Takarmányrépa	96	80	14
6.	Takarmányborsó	95	93	15

A magvak minőségileg tiszta fajtájúnak, kózo- és gazmenteseknek kell lennie, ezenkívül a borsó és bükköny fertőtlenítettek (cyanizáltak) betegség, csira- és kártevőmentesek legyenek. Az összes többi minőségi feltételeket az 1922. december 12-i jugoszláv szabvány és szabályzat a kulturnövények magvai ellenőrzéséről írja elő.

154. sz. Részletes meghatározás a 215. sz. tételhez

Burgonyamagvak

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség		
		tisztaság minimum %	csirázás minimum %	nedvesség maximum %
1.	Középkorai burgonya	—	—	—

Az összes többi minőségi feltételeket az 1922. december 12-i jugoszláv szabvány és szabályzat a kulturnövények magvai ellenőrzéséről írja elő.

155. sz. Részletes meghatározás a 216. sz. tételhez

Kerti vetemények magvai

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség		
		tisztaság minimum %	csirázás minimum %	nedvesség maximum %
1.	Marsovszky görögdinnye	98	80	13
2.	Kantalup ananász sárgadinnye	98	80	13
3.	Kalinkó paprikamag	97	65	14
4.	Horgosi „	97	65	14
5.	Bokorbab, alacsony	98	90	15
6.	Cukorborsó	98	93	15
7.	Péfalacsony borsó	95	93	15
8.	Alacsony borsó	95	93	15
9.	Bodenwicker petrezselyem	97	78	14
10.	Zeller	97	80	13
11.	Spenót	98	66	13
12.	Póré-hagyma	98	75	13
13.	Stuttgarter, Bauzener, Berliner saláta	94	80	14
14.	Nantes sárgarépa	98	63	14
15.	Egyiptomi cékla	95	80	14
16.	Őszi fejessaláta	96	71	13
17.	Paszternák	89	99	13
18.	Hónapos retek	95	90	13
19.	Téli retek	95	90	13

A magvak minőségileg tiszta fajtájúnak, kóro- és gazmentesnek kell lennie, azonkívül a borsómagvak fertőtlenítettek (cyanizáltak) betegség-csira- és kártevőmentesek is legyenek. Az összes többi minőségi feltételeket az 1922. december 12-i jugoszláv szabvány és szabályzat a kulturnövények magvai ellenőrzéséről írja elő.

156. sz. Részletes meghatározás a 217. sz. tételhez

Tenyészlovak

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség kor hónapokban	élő súly	Megjegyzés
1.	Méncsikó	12—24		Nonius és lipicár fajta
2.	Kancacsikó	12—24		„ „ „ „

A csikóknak telivéreknek kell lenniök, lehetőleg törzsszármazásuk megjelölésével, kifogástalan külsővel, egészséggel és jó kondícióval.

157. sz. Részletes meghatározás a 218. sz. tételhez

Tenyésmarhák

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség kor hónapokban	élő súly	Megjegyzés
1.	Bikaborju	8		„Bonyhádi“ fajta
2.	”	8		„Podoli“ ”
3.	Úszóborju	8		„Bonyhádi“ ”
4.	”	8		„Podoli“ ”

A borjunak megfelelő fajtajellegűeknek, öröklött betegség és hiba nélkülieknek, jó kondícióban lévőnek kell lenniük.

158. sz. Részletes meghatározás a 219. sz. tételhez

Tenyézsertések

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség kor hónapokban	élő súly	Megjegyzés
1.	Kansertések	6	50 kg	Mangalica fajta

A süldőknek jól fejletteknek, megfelelő fajtajellegűeknek, egészségesekeknek és jó kondícióban lévőeknek kell lenniük.

159. sz. Részletes meghatározás a 220. sz. tételhez

Tenyéssz juhok

S. sz.	Áru megnevezése	Minőség kor hónapokban	élő súly	Megjegyzés
1.	Kosbárány	8	20—25 kg	

A juhok elsősorban Cigaja, a többi Kaumwoll-Merinó fajtájúak, jól fejlettek, fajlag jellegzetes, finom minőségű gyapjuval egyformán benőttek és jó kondícióban lévőek legyenek.

160. sz. Részletes meghatározás a 221. sz. tételhez

Pécsi szén 1938. évi minőség szerint, szénfajtánként 1946 évre a következő beosztásban :

Apró mosatlan szén	0—6 mm	65 %
Mosott daraszén	0—6 ”	20 %
” borsószen	10—18 ”	1 %
Kovácsszén	6—10 ”	6 %
Diószén	18—40 ”	2 %
Kockaszén	40—80 ”	1 %
Brikett		5 %

Összesen : 100 %

Az egyes szénfajtákra vonatkozó fenti havi és percentuális elosztás $\pm 10\%$ tűréssel, azzal, hogy az évi arányt pontosan be kell tartani.

TÖBBI NYERSOLAJ-SZÁRMAZÉKOK

1) Parafinum liquidum

Fajsúly	0.869
Lobbanáspont	max. 220 fok C
Viskositás 50 fok C-nál (Engler)	3.2—4 fok E
„ „ 20 fok „ „	18.0 fok E
Dermedéspont	+ 6 fok C
Neutralizációs szám	0.01
CC.H ₂ SO ₄ -el kátrány	nincs

2) Fehér vazelinolaj

Fajsúly	0.859
Lobbanáspont	min. 180 fok C
Viskositás 50 fok C-nál (Engler)	1.6 fok—2 fok E
„ „ 20 „ „	3.5 fok—4 fok E
Dermedéspont	+ 6 fok C
Neutrális szám	0.01
CC.H ₂ SO ₄ -el kátrány	max. 0.5

3) Gyógyvazelin (vazelinum flavum)

Fajsúly 15 fok C-nál	0.880—0.890
Lobbanáspont	190—210 fok C-ig
Viskositás 50 fok C-nál (Engler)	3—4 fok E
Olvadáspont	40—42
Próba 70 % H ₂ SO ₄ -re	gyenge
A sav száma	0.1 alatt
Pharmakopiailag Magyarországon elismert.	

4) Parafin

Táblás
Hófehér
Íztelen és szagtalan
Mechanikai keverék és vizmentes
Olajtartalom nélkül
Minőség 52—54 fok C

Megjegyzés: A kisebb és a kereskedelemben és a gyógyászatban megengedett eltérések a fajsúlynál nem vétetnek figyelembe.

Általános megjegyzések: A fentnevezett nyersolajszármazékok standardminőségének javítása, valamint ugyanannak a szovjet-magyar jóvátételi szerződés szerinti minőségi javítása alkalmazandó az 1947, 1948, 1949, 1950. évi jugoszláv jóvátételi szállításokra is.

163. sz. Részletes meghatározás a 224. sz. tételhez

Száritók fa mesterséges szárítására, vasuti műhelyekben

A szárító ürtartalma olyan legyen, hogy egy szárításra 50 m³ 60 mm vastagságú faanyagot, 2 paralell kamrában fogadhasson be. Levegő bevezetése a két oldalsó részen, a levegő kivezetése, illetve beszívása a középről. A szárító egyik kamrája saját faforgács-fűtésű gőzkazánnal melegítendő. A levegő melegítése gőzradiátorokkal. A másik kamra fűzése közvetlenül egy külön, lehetőleg faforgács-fűtésű kemencéből nyert forró gázokkal. A szárazsági fok mérése higrométerrel. Légbevezető és kivezető ventillátorral, 3 fázisu 380/220 Volt. 50 per. elektromotorral.

A szárítóval együtt át kell adni valamennyi szükséges szerelési rajzot, alap- és épületrajzokat, a szükséges szerelési, kezelési és karbantartási utasításokat.

164. sz. Részletes meghatározás a 225. sz. tételhez

Berendezés tengerisó őrlésére

Komplett malomberendezés 20 × 15 × 8 mm sőtáblák őrlésére, mely egy zuzóbból durva só őrlésére, továbbá finom só őrlésére szolgáló berendezésből áll. Teljesítőképessége minimum 1.200 kg/ó kész só. A berendezés a következőkből áll:

lemezből készült bunkerből, a só bevezetésére, 1.500 × 1.500 mm nyílással, ráccsal és elzáróval; hengerekből, a sónak az elevátorhoz való továbbítására, az elevátor tengelyéről történő láncmeghajtással;

elevátorból, zárt fogaskerékű áttétellel és külön 3 × 380 V feszültségű 50 per. elektromotorral;

csövekből, az elevátorból a zuzóba való anyagszállításra;
egyszerű zuzó 3×400 mm nagyságu fogashengerekkel :

elágazó csövek a zuzó és a malomhenger között;
dupla malomhenger golyós csapággal „Ganz“ II/II TG 30/80 típusu
transzmisszióból valamennyi fent felsorolt gép meghajtására;
elektromotorból, 380 V, 50 per. áramra a fenti gépek meghajtására
zsáktöltő-berendezésből önműködő 50 kg-os mérleggel.

A berendezéssel együtt át kell adni a szerelési rajzokat, váztervezetet és a szükséges technikai okadatolásokat is.

165. sz. Részletes meghatározás a 226. sz. tételhez

Gőzkazán

Vízszintes gőzkazán 70 m^3 fűtőfelülettel, 8 atm. tulnyo másra a kazánba, telített gőzre, vízmelegítő-csővel. 4.000—4.500 cal barnaszénnel való fűtésre, finom és durva armaturával. A kazánal együtt egyebek közt szállítandó :

1 „Worthington“-rendszerű dugattyus gőzszivattyú és

1 kazántáp-injektor.

A kazán konstrukciójának meg kell felelni „Dávid-Kertész“ 1938. évi I.—12. sz. típus rajzainak.

A kazánhoz, mint a felszerelés alkatrésze, két gőzszárító is szállítandó a Jugoszláv állami monopólium igazgatóságának, Beograd, rajzai szerint.

A kazán kidolgozására felhasznált anyagnak minőség tekintetében meg kell felelni a kazán kidolgozására vonatkozó anyag előírásoknak. A kazánal együtt át kell adni valamennyi szükséges szerelése rajzot.

166. a. sz. Részletes meghatározás a 227-a. sz. tételhez

Komplett fonóda vigogne fonásához

A Magyar Vigogne rt., Ujpest, Mező-u. 2. cégnél leszerelendő 2 Rieter gyártmányu folytonos működésű fonógép (Ringspinnmaschinen), összesen 400 orsóval.

A Goldberger Sám. F. és Fiai, Budapest, XI. Budafoki-ut 103/106. cégnél leszerelendő Rieter gyártmányu folytonos működésű fonógépek (Ringspinnmaschinen) 1.200 orsóval.

A Loden Posztógyár rt., Albertfalva, cégnél leszerelendő kettő 1942. évi Josefy selfaktor.

A többi kisegítőgépek és berendezések a fentnevezett három cégtől, valamint a Vigogne és Gyapjufonó kft., Budapest, XIV. Nagy Lajos kir.-utja 112. és Richards Richard Györi Finomposztógyár rt. cégektől szerelendő le.

A komplett berendezés az összes fő és segédgépek mellett a berendezés teljes komplettirozásához és a teljes üzemre való alkalmassátételéhez szükséges összes készülékkel el lesz látva. A komplett berendezés mellett nem irányoztatott elő az üzemi energia előállítása, de a szükséges transzmissiók, elektromotorok és különböző hozzátartozó készülékek leszerelendők.

166. b. sz. Részletes meghatározás a 227-b tételhez

Komplett len- és jutafonó

Szállítandó egy 2.800 orsós komplett fonoda lennek száraz és nedves fonására line and tow és részben juta fonására. A komplett berendezés fonógépekből, az összes segédgépekből és berendezésekből a hozzátartozó tartalék alkatrészekből áll, a leszerelendő gépek és berendezések mellett. A gépek meghajtása egyém vagy transzmissió általi, ami szintén a komplettirozáshoz tartozik.

166-c. sz. Részletes meghatározás a 227-c. sz. tételhez

Komplett zsák- és ponyvaszövőde

Szállítandó egy komplett zsák- és ponyvaszövőde, teljesítménye 200 szövőszék, melyet a meglévő magyar gépparkból kell leszerelni. A szövőszékek 10 %-a azaz 20 db széles, a többi normál szélességű. A szövőszékeket az összes hozzátartozó előkészítő, segéd- és befejezőgépekkel és készülékekkel, valamint a leszerelt gépekhez és készülékekhez tartozó a gyárban található alkatrészekkel kell komplettirozni. A gépek részben transzmissiók meghajtásuak, részben önnálló üzeműek, azaz külön beépített elektromotorokkal ellátottak.

166-d. sz. Részletes meghatározás a 227-cz tételhez

Nyomó-, festő- és kikészítőgépek

A következő textiltégek szereltek le :

I. A Magyar Textilfestőgyár rt., Budapest, III. Szentendrei-ut 123. cégnél

1. Franz Zimmer Erben A.G., Warnsdorf, F. gyártmányu 1389. sz., 1939. évi rollógép nyomáshoz, szárítóval, a hozzátartozó motorral és alkatrészekkel.

2. Egy Zittauer Maschienenfabrik A.G., Zittau gyártmányu FB 3239. sz., 1923. évi fixálógép az összes hozzátartozó motorokkal és alkatrészekkel.

II. *A Goldberger Sám. F. és Fiai rt., Budapest, III. Lajos-ut 138. cégnél*

1. Société alsacienne de construction mécanique, Mulhouse gyártmányu, 17. sz., 1925.  vi roll g p nyomáshoz, sz rit val és az összes hozzátartozó motorokkal és alkatrészekkel.

2. 2 db Sulzer Lizenz-Mettler gyártmányu 10 SN/251311/857567. sz. 1944.  vi kompjet viz zem  jigger elektromotorokkal.

3. Egy Kleinweffer gyártmányu, 3 hengeres kalander elektromotorokkal és a hozzátartozó alkatrészekkel.

Kik szit  keretes száritó ful rddal, vagy hengerg ppel az el sz rit shoz, teljesen önműködő, a szélességnek 200 mm, vagy azon fel li szabályozási lehetőségével és teljesitménye minimum 40 m/perc, a száritó felület hossza kb. 30 m, Weissbach I.G. model, az összes hozzátartozó motorokkal, egyébb armaturákkal és tartalék alkatrészekkel.

A sz rit g p dobbal és filccel a hozzátartozó fulardokkal és sz vets zesit  készülékkel, elektromotorokkal, illetőleg armaturákkal együtt. Monforts gyártmány.

167. sz. *Részletes meghatározás a 228. tételhez*

Komplett berendezés műselyem, m rost és celofán gyártására

Komplett műselyem, továbbá pamut és gyapjuelleg  m rost és celofán gy r viscosa eljárás szerinti 80/40—150/40 denier finoms gig terjedő műselyem gyártási lehetőséggel.

Sz llitand k a gy r összes g pt berendez sie seg dg pekkel, készülékkel, csövekkel és vezetékekkel, az épület építkezési terveivel, valamint a gy ri berendezés terveivel az összes előzetes számításokkal, műszaki leir sokkal és adatokkal, az építkezés, valamint a gy ri berendezés vezetése és üzembehelyezése, a jugoszláv szakemberek betanítása, a Magyar Viscosa rt. nyergesujfalui gyárában, valamint a jugoszláv gyárában is. A gy r teljesit k pess g t az egyes termékekre, valamint az összes termékekre jugoszláv részről utólag állapitják meg. Ugyanugy esetleg teljesen kinagythat k a m rost, vagy a celofán.

Jugoszláv részről utólagosan választják ki a gyártási eljárásokat és azokat a szabadalmakat, melyeket esetlegesen alkalmaznak, továbbá azt is, hogy az uj gy r a nyergesujfalui, vagy bármelyik más gy r mintájára vitelezend -e ki.

A jugoszláv személyzet betanítása a nyergesujfalui gyárában azonnal az egyezmény aláirása után kezdődik és mindaddig tart, ameddig teljesen alkalmassá válnak ugy az egyes készülékek és a teljes berendezés kezelése tekintetében, mint a viscosa és az összes melléktermékek önnálló gyártása tekintetében.

A gy r a következőket foglalja magában :

1. Lug llom s, mely a nátrium hidroxid szétválasztására szolgáló k sz l ekb l, dekantiroz , sz r , centrifug l  k sz l ekb l, „gelblauge“, „presslauge“  s „tauchlauge“ tartályokból és a cserin  dializ torb l áll :

2. Alkáli cellulóze osztály, mely a cellulóze els lylyeszt s re szolgáló pr sekb l, h t berendez sekb l, foszlat -k sz l ekb l stb.  ll;

3. Osztály az alkáli cellulóze el  rlel s re, megfelelő hordozható k sz l ekkel, csil kkel és az állandó h mrs klet tartására szolgáló önműködő berendezéssel;

4. K nez  osztály, mely kezelőből és santogenat szétválasztására, valamint a viscosa keverésére szolgáló k sz l ekb l áll;

5. Viscosa sz r s re, érlelésére és raktározására szolgáló osztály az összes k sz l ekkel;

6. A savanyu fürdő rekuper l s ra, előkészitésére és raktározására szolgáló osztály az összes k sz l ekkel, beleértve az elpárologtató k sz l eket is;

7. M selyem, m fonal és celofán fon da a szükséges számu fon g ppel, mosó, desulfid l  és selyem semlegesit  k sz l ekkel;

8. M rost centrifug l , száritó, t p  és csomagoló osztály;

9. Osztály a selyem cérna kik szit s re a szükséges c rn z , gombolyit  és cs v l  gépekkel. A teljes üzem selyemtermel s b l kb. 60 % lánc- és vet l kfon ll , 40 % krepp  készitendő ki. A teljes lánc- és vet l k selyemmenyis g b l kb. 70 % motringoland , 30 % pedig konuszos keresztcs v kre gombolyitand . Az egész krepp hengeres keresztcs vekre gombolyitand ;

10. Osztály turb gener torral és kazánházzal;

11. Sz ndisulfid  llom s az összes csövekkel és hozzátartozó k sz l ekkel;

12. Vizvezet k-berendezés vztisztit -készülékkel;

13. G zvezet k-berendezés;

14. Klimatiz l -készülékek.

[TRANSLATION — TRADUCTION]

No. 1725. AGREEMENT¹ BETWEEN THE GOVERNMENT OF THE FEDERAL PEOPLE'S REPUBLIC OF YUGOSLAVIA AND THE GOVERNMENT OF THE REPUBLIC OF HUNGARY CONCERNING SUPPLIES OF GOODS AND MATERIALS TO BE DELIVERED BY HUNGARY AS REPARATIONS FOR DAMAGE CAUSED IN YUGOSLAVIA BY HUNGARIAN MILITARY OPERATIONS AND OCCUPATION OF YUGOSLAV TERRITORIES. SIGNED AT BUDAPEST, ON 11 MAY 1946

Whereas article 12 of the Armistice Agreement concluded between the Provisional People's Government of Hungary of the one part and the Union of Soviet Socialist Republics, the United Kingdom of Great Britain and Northern Ireland and the United States of America of the other part, signed in Moscow on 20 January 1945, provides that the Provisional People's Government of Hungary shall pay to the Republic of Czechoslovakia and the Federal People's Republic of Yugoslavia in the form of machinery, plant, transport and navigation equipment, fuel, cattle, grains and other goods, as reparations, a total value of \$US 100,000,000 during the period from 20 January 1945 to 20 January 1951;

And whereas by the agreement concluded between the Government of the Republic of Czechoslovakia and the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia in Prague on 22 November 1945, the said amount of \$US 100,000,000 has been allocated as to \$US 30,000,000 to the Republic of Czechoslovakia, and as to \$US 70,000,000 to the Federal People's Republic of Yugoslavia;

It remains for the Government of the Republic of Hungary and the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia to settle between themselves the questions arising from article 12 of the Armistice Agreement and the Annex to that article.

Now, therefore, the duly authorized representatives of the Government of the Republic of Hungary and the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia have agreed as follows :

Article 1

The Government of the Republic of Hungary shall supply to the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia goods to a value of

¹ Came into force on 11 May 1946, upon signature, in accordance with article 12.

\$US 70,000,000 during the period from 20 January 1946 to 20 January 1951 in accordance with Annex I¹ to this Agreement.

As the term for the payment of reparations under article 12 of the Armistice Agreement began as from 20 January 1945 and as this Agreement is being concluded after more than one year from that date, the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia, desiring to comply with the request of the Government of the Republic of Hungary, agrees to the delivery by the Government of the Republic of Hungary of goods to the value of \$US 70,000,000 in accordance with Annex II² to this Agreement, during the period from 20 January 1946 to 20 January 1951.

The quantity of goods which the Government of the Republic of Hungary is to deliver to the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia during the period from 20 January 1946 to 20 January 1947 and the delivery dates therefor are set out in Annex III³ to this Agreement.

Article 2

The specifications of goods to be delivered in accordance with Annexes I and II during the period from 20 January 1946 to 20 January 1947 and the delivery dates therefor are set out in Annex III to this Agreement.

The specifications of goods to be delivered in accordance with Annexes I and II in succeeding years and the delivery dates therefore shall be fixed by an agreement to be concluded between the Government of the Republic of Hungary and the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia not later than two months before the beginning of the next annual period.

Article 3

An amount of \$US 3,049,039.62, fixed by mutual agreement, may be used by the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia for minor unclassified purchases during the period from 20 January 1946 to 20 January 1947. The value of goods delivered by the Government of the Republic of Hungary to the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia before the conclusion of this Agreement in accordance with paragraph 3 of the Annex to article 12 of the Armistice Agreement shall also be applied against the said amount.

It is likewise agreed that the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia shall be authorized to make minor unclassified purchases within the specified yearly amounts to the extent of \$US 211,492.08 during the period from 20 January 1947 to 20 January 1948, \$US 394,305.40 during the period from 20 January 1948 to 20 January 1949, \$US 237,134.60 during the period

¹ See p. 253 of this volume.

² See p. 272 of this volume.

³ See p. 274 of this volume.

from 20 January 1949 to 20 January 1950, and \$US 1,269,889.60 during the period from 20 January 1950 to 20 January 1951. The delivery dates for unclassified purchases shall be fixed when the orders are placed.

Article 4

The prices of deliveries referred to in articles 1 and 3 hereof shall be calculated at 1938 prices in USA dollars with an increase of 15 per cent for industrial equipment and 10 per cent for other goods, according to the following principles :

All items under the present reparations agreement are classified in three groups :

The first group comprises articles contained in the Soviet-Hungarian Reparations Agreement of 15 June 1945. The prices agreed upon for these deliveries are to be applied to identical deliveries under the present agreement and, with the necessary adjustments, to similar items.

The second group comprises articles regularly purchased by the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia in Hungary during 1938. These deliveries shall be made at the cost prices actually paid by Yugoslavia for purchases in Hungary, without additions or duties.

The third group comprises all other articles, the price of which shall be determined on the basis of competitive prices in world markets, taking into account differences in quality and manufacture.

The same principles shall be applied in calculating the prices of reparations deliveries for which a definitive price has not been fixed in this Agreement but for which lump sums have been reserved.

Should the price so calculated be lower than the lump sums reserved, the Government of the Republic of Hungary shall supply the difference by delivering corresponding quantities of the same or other goods at the option of the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

Should the price so determined exceed the lump sum reserved, however, the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia shall settle the difference by reducing other orders or by charging the difference to the amount reserved for unclassified purchases in succeeding years.

Article 5

The acceptance of the goods for quality shall be effected by duly authorized representatives of the Yugoslav Reparations Delegation in Hungary.

Acceptance for quantity of the goods provided herein shall be effected at Yugoslav ports on the Danube, Sava, Drava and Tisa rivers or at railway stations on the Yugoslav-Hungarian frontier, according to the instructions of the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia. All packing and transport costs and risks as far as the Yugoslav-Hungarian frontier or Yugoslav port, as the case may, shall be borne by the Government of the Republic of Hungary.

Article 6

The date of transfer of goods shall be determined as follows :

(a) For deliveries at Yugoslav ports on the Danube, Sava, Drava or Tisa rivers, the date of receipt recorded at the port of reception by the authorized representative of the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

(b) For deliveries made at railway stations on the Yugoslav-Hungarian frontier—the date of the stamp of the Yugoslav frontier station on the railway bill of lading.

Article 7

If the agreed delivery times should be exceeded, for every month of delay, the Government of the Republic of Hungary shall deliver to the Federal People's Republic of Yugoslavia, as a contractual penalty, goods to be chosen by the Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia to an amount of 5 per cent of the value of the goods affected by such delay. Deliveries of goods as a contractual penalty shall not relieve the Government of the Republic of Hungary of the obligation to complete the delayed deliveries of goods.

The provisions of this article shall apply also to equipment delivered in a defective or incomplete condition and which therefore cannot be used for the purposes for which it was intended; in such a case the delivery shall be regarded as not having been effected.

Article 8

The Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia shall establish a Yugoslav Reparations Delegation in Hungary, having its seat in Budapest, to deal with all matters relating to reparations deliveries from Hungary.

The Yugoslav Reparations Delegation shall enjoy all diplomatic privileges including inviolability of person, property and records and shall be entitled to communicate by code and diplomatic courier.

Article 9

The specifications and technical conditions for deliveries under this Agreement, if not set forth in the annexes hereto, shall be drawn up by the Yugoslav Reparations Delegation in Hungary together with the body duly authorized by the Government of the Republic of Hungary.

Where it is provided that equipment shall be installed and put into operation and that instruction in production methods and processes shall be provided and Yugoslav skilled personnel trained, the Government of the Republic of Hungary shall ensure the fulfilment of the obligations laid down in the specifications and technical conditions.

The Government of the Federal People's Republic of Yugoslavia shall bear all costs of travel from the Yugoslav frontier to the place of destination and back as well as the further costs of the board and lodging of any Hungarian skilled personnel sent to Yugoslavia to carry out specific installations or for other work necessary for the implementation of this Agreement.

Article 10

The Yugoslav Reparations Delegation in Hungary shall be entitled to inspect undertakings and stores at any time through its authorized representatives so as to ensure the proper manufacture, preparation for delivery and quality of goods and the proper quality of the materials used in their manufacture. Any deficiencies noted by the representatives of the Yugoslav Reparations Delegation shall be made good without delay.

If, after delivery, deficiencies are found in installations and goods which, for example, prove to be of inferior quality or fail to meet the specified technical requirements, the Government of the Republic of Hungary shall, at the request of the Yugoslav Reparations Delegation in Hungary, make good the said deficiencies without delay, provided that they are established within a reasonable time, even if the said deficiencies could have been discovered at the time of acceptance. If the deficiencies cannot be made good, the prices of the goods involved shall be reduced proportionately, unless the provisions of the final paragraph of article 7 are applicable.

Article 11

At the conclusion of each period of three months from the date of this Agreement the Yugoslav Reparations Delegation in Hungary shall, together with the person authorized by the Government of the Republic of Hungary, verify the completion of deliveries for the preceding three-month period and determine the value of the completed deliveries.

The findings made in accordance with the above-mentioned procedure shall be set down in a report signed by both parties.

Article 12

This Agreement shall enter into force immediately on signature.

DONE in duplicate in the Serbo-Croatian and Hungarian languages, both texts being equally authentic.

DONE in Budapcst, 11 May 1946.

For the Government of the
Republic of Hungary :
(*Signed*) Dr. Erőss JÁNOS

For the Government of the Federal
People's Republic of Yugoslavia :
(*Signed*) Obrad M. CICMIL

ANNEX I

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Goods to be manufactured to Yugoslav specifications :				
	<i>I. Railway rolling stock and equipment</i>				
1.	Steam locomotive, standard gauge, 1 B 1, according to Yugoslav State Railways drawing No. 16—1.03, MAVAG Type 126, with electric lighting and spare parts . . .	piece	50	11,800.	590.
2.	Steam locomotive, standard gauge, 2-D, MAVAG-122 type, with spare parts . . .	"	37	40,000.	1,480.
3.	Steam locomotive, 0.76 m. OD1 gauge, MAVAG type 96, with Trofimov valve gear, surface of superheater increased to 30 sq. m., 4-axle tender like that of locomotive MAVAG type 128, with electric lighting and spare parts.	"	100	19,200.	1,920.
4.	Steam locomotive 0.76 m. gauge, with tender, superheater, twin cylinders, axle arrangement D, maximum speed 35 km. per hr., with electric lighting and spare parts	"	30	10,000.	300.
5.	Steam locomotive for mines, 0.90 m. gauge, D, MAVAG type 112, with spare parts .	"	5	8,950.	44.75
6.	Steam locomotive for mines, 0.76 m. gauge, D, MAVAG type 85, with spare parts . .	"	5	7,660.	38.3
7.	Steam locomotive for mines, 0.60 m. gauge, C, MAVAG type 121, with spare parts . .	"	5	4,680.	23.4
8.	Steam locomotive, wood-burning, for timber-hauling railway, 0.76 m. gauge, D, MAVAG type 94, with spare parts . . .	"	10	6,800.	68.
9.	Steam locomotive, wood-burning, for timber-hauling railway, 0.76 m. gauge, MAVAG type 106, with spare parts . .	"	10	4,620.	46.20
10.	(a) Electric underground mine locomotive, with current collector, 500 mm. gauge, 550-volt direct current, with electric motors 2 × 12 KW, according to GANZ drawing No. 610—42117, with standard spare parts	"	30	3,480.	104.4
	(b) Electric underground mine locomotive with current collector, 600 mm. gauge, 550 V direct current, with electric motors 2 × 15 KW, according to GANZ drawing No. 610—42117, with standard spare parts	"	15	3,480.	52.2
	To report :	—	—	—	4,667.25

N° 1725

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	4,667.25
	c) Spare parts for the two types of electric locomotives mentioned above, according to list	piece	—	—	8.5
11.	4-axle, third class railway carriage for international traffic according to Ganz drawing No. 610—42148.	"	100	20,500.	2,050.
12.	4-axle second class railway carriage, standard gauge, for international traffic, light construction (Back)	"	50	22,500.	1,127.5
13.	4-axle mail van, standard gauge, according to Ganz drawing No. 610—42103	"	50	18,250.	912.5
14.	2-axle mail van, standard gauge, according to Ganz drawing No. 610—141945	"	35	10,000.	350.
15.	4-axle mail van, 0.76 m. gauge, according to Ganz drawing No. 610—42121	"	10	9,750.	97.5
16.	2-axle closed goods car, standard gauge, for transporting fruit, according to drawings No. 9143 and 10172 of the Győr Wagon Works	"	150	3,350.	502.5
17.	2-axle closed goods wagon, according to GANZ drawing No. 610—141948 and 610—141947 with unloading chutes mounted at the door.	"	400	3,300.	1,320.
18.	Steam waggon cranes with auxiliary cars, as follows : (a) 60 ton capacity, standard gauge . . . 4 (b) 30 ton capacity, standard gauge . . . 8 (c) For handling coal for locomotives, standard gauge 10 (d) 20—30 ton capacity for 0.76 metre gauge 4	ton	—	300.	550.
19.	Service cars, "Deplory" system, standard gauge, 15 ton capacity	set	200	350.	70.
20.	Measuring instruments (manometres speedometres, etc.)	—	—	—	30.
21.	Rubber goods for railway rolling stock, oxy-acetylene welding and jointing material	—	—	—	70.
	<i>II. Inland waterways craft and marine engines</i>				
22.	Steel barge, closed, capacity 1,000 tons .	piece	3	46,000.	138.
23.	Floating cranes, capacity 100 tons : (a) with revolving boom (b) with fixed boom	" "	1 2	150,000. 100,000.	150. 200.
	To report :	—	—	—	12,243.75

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	12,243.75
24.	Marine diesel engines :				
	(a) 300 HP, 235 r.p.m.	piece	6	9,342.	56.052
	(b) 450 HP, 350 r.p.m.	"	8	9,342.	74.736
	(c) 600 HP, 350 r.p.m.	"	6	13,230.	79.380
	III. <i>Electrical equipment</i>				
25.	Machinery for the cable and wire industry, including plan and supervision of erection	—	—	—	600.
26.	Installations for hydro-electric plants, consisting of hydro-electric turbines, gene- rators, distribution gear, etc., including supervision of erection	—	—	—	5,000.
27.	Diesel engines with three-phase generators, capacity to 100 KW	—	—	—	30.
28.	Various electric motors	—	—	—	500.
29.	Electric motors for cranes	—	4	—	2.919
30.	Circuit breakers to protect motors, for three-phase current	—	—	—	100.
31.	Welding sets	—	200	450.	90.
32.	Three-phase transformers	—	—	—	270.
33.	High voltage circuit breakers	—	—	—	120.
34.	Current reducers	—	—	—	40.
35.	Voltage reducers	—	—	—	60.
36.	High voltage fuses and fuse tubes	—	—	—	23.
37.	Automatic circuit breakers, low voltage	—	—	—	18.64
38.	Various insulators for high and low voltage	—	—	—	200.
39.	Copper conductors, insulated, type NBU and NBEU	—	—	—	20.
40.	Various metres for electric current	—	—	—	600.
41.	Signal lamps	piece	1,000	1.	1.
42.	Electric pumps with pressure switches and floating switches	"	200	—	14.2
43.	Armoured high voltage cables	—	—	—	250.
44.	Automatic control equipment	piece	40,000	1.5	60.
	To report :	—	—	—	20,453.677

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	20,453.677
45.	Miscellaneous switch gear	—	—	—	72.
46.	Two- and three-pole plugs and outlet boxes	—	—	—	28.
47.	Connexions for hanging lighting fixtures .	piece	1,000	4.	4.
48.	Various lamp bases and distribution plugs	—	—	—	13.
49.	Various low voltage protection devices with accessories	—	—	—	200.
50.	Portable hand lamps with rubber handle .	piece	2,000	1.4	2.8
51.	Various porcelain lamp bases for lighting fixtures	—	—	—	7.
	<i>IV. Railway signalling equipment</i>				
52.	Office signalling installation two-way, with automatic control, ringing mechanism and platform bells, complete	piece	8	314.	2.512
53.	Combined lineman's ringing signal equipment, complete	"	8	185.	1.48
54.	Simple lineman's ringing signal equipment, complete	"	12	175.	2.1
55.	Railway type desk telephone set, induction type, exciter resistance 2 × 2000 ohms . .	"	200	18.	3.6
56.	12-panel despatching block for office, complete, type TRT-D1a01 and E3a01 .	"	30	1,300.	39.
57.	Six-panel pointsman's block signal, complete, type TRT D1a01	"	60	591.	35.46
58.	25-panel synchronized traffic control system, complete, type TRT E1a01 . .	"	60	1,500.	90.
59.	Track-line indicating system, with four track models, one generator and indicating tables, type TRT D4a01	"	60	153.	9.18
60.	Double arm signals, Mannesmann tubes with lights and chain lock, type TRT B1d02	"	126	250.	31.5
61.	<i>Idem</i> , single arm signals, type TRT B1b02	"	294	178.	52.332
62.	<i>Idem</i> , safety signals, type B1i01	"	60	165.	9.9
63.	Switchbox with lock and two levers, fittings for mounting and adjusting, with locking levers, type TRT B2s01	"	100	90.	9.
	To report :	—	—	—	21,066.541

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	21,066.541
64.	Switchbox, intersecting, 1 × 500 mm. with fittings for connecting and adjusting and connecting rod, type TRT 840	piece	200	125.	25.
65.	Switch levers 1 × 500 mm. type TRT E2a01	"	50	47.	2.35
66.	Reduction switch levers stroke 1 × 250 mm. type TRT E2k01	"	50	60.	3.
67.	Intersecting switch lever stroke 1 × 500 mm. type TRT E2h01	"	200	70.	14.
68.	Double Switch lever stroke 2 × 500 mm. type E2e01	"	50	81.	4.05
69.	Block units, alternating current with plain key, type TRT D2a01	"	50	78.	3.9
70.	Block units, alternating and direct current, with double keys, type TRT D2a05	"	10	85.	0.85
71.	Nine-bar inductor with crank, type TRT D3a01	"	10	89.	0.89
72.	Six-bar inductor with crank, type TRT D3b01	"	10	71.	0.71
73.	Milliampere metres, 30—0—30 milliamp. for Morse telegraph sets	"	500	6.	3.
	<i>V. Telephone equipment and materials</i>				
74.	Vertical induction telephone exchange, 100 lines, for local and interurban communication	"	5	550.	2.75
75.	Vertical induction telephone exchange, 50 lines, for local and interurban communication	"	25	410.	10.25
76.	Vertical induction telephone exchange, 30 lines, for local and interurban communication	"	10	278.	2.78
77.	<i>Idem</i> , for 10 local and 3 interurban lines	"	20	196.	3.92
78.	Automatic telephone sub-exchange, 25 lines, with telephone sets and accessory equipment	"	15	1,500.	22.5
79.	Automatic telephone sub-exchange, 50 lines, with telephone sets and accessory equipment	"	5	3,000.	15.
80.	Desk telephone sets, automatic	"	3,000	9.	27.
	To report :	—	—	—	21,208.491

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	21,208.491
81.	Induction desk telephone set	piece	3,000	16.9	50.7
82.	Telephone protective devices	"	40,000	3.	120.
83.	Automatic telephone network groups, system 7DU, with 32 stations altogether, 7,550 lines, complete with telephone sets, insulation materials and supervision of installation	—	—	—	485.
84.	Single channel high-frequency telephone system for distances of 100 to 150 km., without amplifier stations, complete stations A and B, sets	set	5	4,800.	24.
85.	Three-channel high-frequency telephone system, for short distances, without am- plifier stations, complete stations A and B	"	3	22,000.	66.
86.	"Isoleka" instrument for measuring resistance and insulation	piece	150	25.	3.75
87.	Testing instrument, Hungarian postal type, made by Šved and Company No. KS 1050 B—41 M	"	150	50.	7.5
88.	<i>Idem</i> but with built-in line filter	"	50	55.	2.75
89.	Tool bag with complete set of tools for installing telegraph and telephone lines .	set	300	65.	19.5
90.	Tool bag with complete set of tools for the maintenance and repair of telephone ex- changes	"	150	17.	2.55
91.	Telephone armoured underground cable 2 × 0.8 mm.	km	69	460.30	27.618
92.	Telephone underwater cable 20 × 2 × 1.5 mm.	"	2	2,184.07	4.368
93.	Telegraph underwater cable 10 × 1 × 1.5	"	2	1,081.55	2.163
94.	Cable compound for low voltage	kg	5,000	0.21	1.05
95.	Cable compound for voltage over 10,000 V	"	1,000	0.25	0.25
	<i>VI. Machine tools and equipment</i>				
96.	Precision engine lathe with power and feed screw, centre height 300 mm., centre distance 1500 mm. with electric motor 380 V 50 cycles with accessory electrical equipment standard accessories and cooling equipment, type Lampart EK 30.	piece	20	2,646.	52.92
	To report :	—	—	—	22,078.61

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	22,078.61
97.	<i>Idem</i> , centre height 250 mm., centre distance 2,000 mm. type EO 250 Salgotarjan	piece	60	1,325.	79.5
98.	<i>Idem</i> , centre height 185 mm., centre distance 1,000 mm. type E 185 Salgotarjan	"	125	1,035.	129.375
99.	Horizontal milling machine, table surface 1,350 × 320 mm., with electric motor 380 V, 50 cycles with accessory electrical equipment and standard accessories and cooling device, type EF2 Weiss Manfred	"	15	1,950.	29.25
100.	Vertical milling machine, table surface 1,350 × 320 mm., with electric motor 380 V, 50 cycles with standard accessories and cooling device, type VF 2, Weiss Manfred	"	20	2,300.	46.
101.	Universal milling machine, table surface 1,350 × 320 mm., with electric motor 380 V, 50 cycles with related electrical equipment, standard attachments and cooling device, type UF2 Weiss Manfred	"	15	2,070.	31.05
102.	Shaper, 550 mm. table 630 × 440 mm. with electric motor 380 V, 50 cycles with related electrical equipment, and standard attachments type SHM 550 Salgotarjan	"	50	690.	34.5
103.	Power hacksaw for cold cutting of steel up to 150 mm. diameter hydraulically operated, with electric motor 380 V, 50 cycles, with related electrical equipment and standard fittings type Javor 1	"	75	400.	30.
104.	Radial drill for drilling steel up to 60 mm., range 1,500 mm. with electric motor 380 V, 50 cycles, with related electric equipment with standard attachments and cooling device, type Weiss Manfred RF3a	"	20	2,070.	41.4
105.	Column drill press, with built-in mechanical drive, for drilling steel up to 32 mm., with electric motor 380 V, 50 cycles, with related electric equipment and standard accessories, type Lampart FAG45.	"	50	1,300.	65.
106.	Electric grinder, double, with built-in electric motor, with shaft ends on both sides for grinding wheels up to 200 mm. diameter, electric motor 1,440 r.p.m. 380 V, 50 cycles, related electric equipment, stand, water tank and standard accessories	"	50	180.	9.
	To report :	—	—	—	22,573.685

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	22,573.685
107.	Hydraulic press, capacity 500 tons with 4 columns, upward pressing movement, table travel 300 mm., table size 700 × 1,000 mm., minimum free space 600 mm. with two-step horizontal pump for pressures 320/90 atm. with electric motor 380 V, 50 cycles, with electric equipment and accessories	piece	1	7,000.	7.
108.	Various machine tools according to specifications to be provided	"	—	—	360.
109.	Tube drawing equipment, "Erhardt"—Weiss Manfred, system, for the production of seamless tubing up to 165 mm. diameter with complete electric and mechanical equipment for the production and finishing of tubes, with machinery for producing mandrels and drawing dies including personnel to supervise installation, start of operation and training of personnel . . .	install- ation	1	935,000.	935.
	<i>VII. Apparatus and equipment for the chemical industry and the production of sanitary goods</i>				
110.	Machinery for the production of chloroethyl, salicylic acid, sublimated salicylic acids, acetyl salicylic acid, crystallized acetyl salicylic acid, synthetic vitamin B ₁ , equipment for processing ferns and the production of phyllicine, equipment for the regeneration of used solvents similar to the "chinoin" plant, according to lists of apparatus and indicated capacities, including supervision of installation, initial mechanical operation and chemical process for the synthetic production of vitamin B ₁	"	1	130,601.	130.601
111.	Apparatus from the Richter Gedeon plant according to specifications together with the process for the production of synthetic theophylline	"	1	11,293.	11.293
112.	Machinery for the production of medical instruments, total	"	—	—	80.
113.	Reaction and installation apparatus using V2A steel, total	"	—	—	72.
114.	Steel reaction apparatus, enameled, acid resistant, with cover agitators and all fittings, electric motor according to specifications :	"	30	973.	29.19
	(a) 500 lit. capacity	"	30	949.	28.47
	(b) 300 lit. capacity	"	30	780.	23.4
	(c) 150 lit. capacity	"	30	780.	23.4
	To report :	—	—	—	24,250.639

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	24,250.639
115.	Reaction apparatus without cover with agitator, capacity 300 lit.	install- ation	20	899.	17.98
116.	Filter process, enameled, acid resistant, capacity 100 lit.	"	10	575.	5.75
117.	Steel vats, enameled, acid resistant, capacities 50—500 lit.	unit	200	—	19.237
118.	Swing centrifuge type Hofherr Schrantz PZ with built-in motor, 350—1,200 mm., total	piece	—	—	70.
119.	Steam driers with fans sizes :				
	(a) twenty chambers of 1,000 × 660 × 1,000 mm.	"	1	3,900.	3.9
	(b) 3,000 × 1,500 × 3,200 mm.	"	4	1,650.	6.6
	(c) five chambers, 1,000 × 660 × 1,000 mm.	"	1	1,250.	1.25
120.	Vacuum driers with condensers, pumps and electric motors	"	12	4,700.	56.4
121.	Ventilation plant capacity 3,000 m ³ per hour.	"	15	310.	4.65
122.	Hydraulic press capacity 50 kg., with pump and accessories	"	2	1,100.	2.2
123.	Filter press cast iron, with 29 plates, 583 × 583 mm.	"	4	1,700.	6.8
124.	Refrigerating plant capacity 80,000 cal. p.h.	"	10	2,300.	23.
125.	Evaporating pans, enamel, acid resistant :				
	(a) 500 lit.	"	20	615.	12.3
	(b) 250 "	"	10	427.5	4.275
	(c) 100 "	"	10	290.	2.9
	(d) 100 "	"	15	310.	4.65
126.	Medical instruments	—	—	—	85.5
127.	Instruments for mobile veterinary units, total	—	—	—	40.
128.	Solux lamps, type Braun 2262	piece	250	58.	14.5
129.	Ultra-violet lamps, Lumen type :				
	(a) Type L 500	"	300	100.	30.
	(b) Type L 300	"	150	45.	6.75
130.	Electrical medical apparatus, total	"	—	—	20.
131.	Autoclaves, electrically heated :				
	(a) diameter 30 cm. 50 cm.	"	30	220.	6.6
	(b) diameter 40 cm. 60 cm.	"	30	270.	8.1
	(c) diameter 50 cm. 70 cm.	"	10	372.	3.72
	To report :	—	—	—	24,707.701

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	24,707.701
132.	Bacteriological thermostats, electric, with automatic control :				
	(a) 40 × 30 × 30 cm.	piece	20	140.	2.8
	(b) 40 × 50 × 30 cm.	"	30	170.	5.1
	(c) 50 × 40 × 60 cm.	"	10	280.	2.8
133.	Paraffin coating device, electrically heated :				
	(a) 20 × 20 × 20 cm.	"	10	70.	.7
	(b) 30 × 30 × 30 cm.	"	20	100.	2.
134.	Empty ampoules, total	—	—	—	70.
135.	Laboratory equipments and apparatus, total	—	—	—	500.
136.	Sanitation equipment	piece	—	—	60.
	<i>VIII. Apparatus and equipment for the food industry</i>				
137.	Complete machinery for edible vegetable oil plant, capacity 200 tons sunflower seed per 24 hours with combined system of pressing and preliminary pressing and continuous extraction, Hans Mühle system with equipment for refining and hydrogenation, for the extraction of lecithin, and the production of margarine, with silo installation, capacity 2,500 wagons with chemical laboratory, mechanical workshop and shop for the production of work cases, with electric power plant and steamboiler, with plans and supervision of erection, initial operation and training of staff. . .	plant	1	1,000,000.	1,000.
138.	Machinery for the hydrogenation of oil, capacity 20 tons of sunflower oil for 24 hours by means of nickel formiate catalyst and hydrogen production by electrolysis of water, with plans, supervision of installation, initial operation, and training of staff, total	"	1	120,000.	120.
139.	Machinery for canning fruits and vegetables including plans and supervision of erection, initial operation, and training of staff, total	"	3	230,000.	690.
140.	Machinery for a steam bakery capacity 50 tons of bread, 3 tons of pastry and 1 ton of cake for 24 hours including plans, the supervision of installation and initial operation, total	"	2	120,000.	240.
	To report :	—	—	—	27,401.101

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	27,401.101
141.	Dairy equipment, capacity 5 tons, 30,000 lit. per 24 hours, with equipment for the processing of surplus milk with the necessary number of delivery stations of various types and capacities with the necessary number of milk containers according to the attached specifications, including plans and supervision of the installation, initial operation, and training of staff, total.	—	—	—	600.
142.	Milk cans, aluminium, with covers, capacity 40 lit.	piece	2,000	7.	14.
143.	Milk cans, aluminium, with covers, capacity 25 lit.	"	8,000	4.	32.
144.	Pneumatic equipment for loading and unloading oil seeds from lighters and wagons, approximately 1.5 wagons per hour on transportable chassis with diesel motor and flexible tubes, total	—	1	12,000.	12.
145.	<i>Idem</i> , with capacity of approximately 3 wagons per hour, stationary, with electric motor and accessories, total.	piece	1	20,000.	20.
146.	Oil seed, drying plant, capacity 250 tons per 24 hours, total.	"	2	15,000.	30.
	<i>IX. Cranes</i>				
147.	Travelling crane, electric with provision for trolley travel on crane diggers, crane travel and weight lifting	ton	150	690.	103.5
148.	Electric travelling cranes, complete . . .	"	500	415.	207.5
149.	Electric transfer tables for railway workshops	"	250	375.	93.75
150.	Electric revolving cranes for quaysides: portal, semi-portal and jib cranes	"	1,500	380.	570.
151.	Portal cranes for bridge erection on the site and in workshops for manual and electric operation, with variable working width and height	piece	220	430.	94.6
152.	Derricks, manually and electrically operated	"	50	400.	20.
153.	Cranes for hand operated.	"	100	300.	30.
	To report :	—	—	—	29,228.451

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	29,228.451
	<i>X. Agricultural machinery</i>				
154.	Tractors :				
	(a) R30/35, with steel wheels bumper and lighting	piece	475	1,226.	582.35
	(b) R50/55, <i>idem</i>	"	550	1,701.	935.55
	(c) SL50/55 caterpillar	"	275	2,529.	695.475
155.	Tractor ploughs :				
	(a) "HUNGARIA" III, three bottom plough for deep tilling	"	350	115.	40.25
	(b) "UNIVERSAL" IV, four bottom plough for deep tilling	"	410	161.	66.01
	(c) "UNIVERSAL" V, five bottom plough for deep tilling	"	415	172.	71.38
156.	Threshers :				
	(a) Size 600 mm. with wooden frame	"	440	460.	202.4
	(b) Size 815 mm. with steel frame	"	155	703.	108.965
	(c) Size 815 mm. with steel frame and clover threshing equipment	"	155	851.	131.905
	(d) Size 1,070 mm. with steel frame	"	130	966.	125.58
	(e) Size 1,070 mm. with steel frame and clover threshing equipment	"	130	1,230.	159.9
	(f) Size 1,225 mm. with steel frame	"	85	1,150.	97.75
	(g) Size 1,225 mm. with steel frame and clover threshing equipment	"	83	1,375.	114.125
	(h) Size 1,375 mm. with steel frame	"	84	1,253.	105.252
	(i) Size 1,375 mm. with steel frame and clover threshing equipment	"	82	1,609.	131.938
157.	Motors :				
	(a) MIA 4 to 6 HP on skids	"	550	82.	45.1
	(b) MIB 7 to 10 HP skid mounted	"	500	115.	57.5
158.	Motordriven cutters :				
	(a) STV, complete	"	300	167.	50.1
	(b) KDC, complete	"	300	86.	25.8
159.	Selectors :				
	(a) Silber, stationary, complete	"	200	306.	61.2
	(b) Silber, portable, complete	"	400	341.	136.4
	(c) REX II with double elevator	"	—	253.	—
160.	Animal-drawn ploughs :				
	(a) ESB 4 R	"	2,000	10.	20.
	(b) ESB 5 R	"	10,000	8.	80.
	(c) D6MNR, total sum for accounting purposes	"	—	—	16.
	(d) UW4ST tiller	"	6,000	7.	42.
161.	Animal-drawn harrows :				
	F—1, for meadows	"	2,000	11.	22.
	To report :	—	—	—	33,353.381

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	33,353.381
162.	Animal-drawn disc-ploughs : 12 × 18 with heam support	piece	250	37.	9.25
163.	Animal-drawn cultivator : Planet No. 8	"	7,000	8.	56.
164.	Spreader for artificial fertilizer : 3.5 mt. spread	"	100	83.	8.3
165.	Grain drills : various types and sizes	"	2,200	57.	125.4
	<i>XI. Mining Equipment</i>				
166.	Shaft hoists for mines, complete with mechanical and electrical equipment, signaling devices, steel cables and work and supervision of installation, total	complete unit	5	—	250.
167.	Mechanical flotation and cyaniding plant, capacity 250 tons of ore per day, including complete equipment for crushing, milling, cyaniding, and flotation, pumping station, transformer, plant laboratory and spare parts with plants, and supervision of installation and initial production, total	"	1	—	550.
168.	Telpher for conveying coal and ore, with motor, steel cables, loading, intersecting and unloading iron towers, with supervision of erection, total	"	7	—	1,000.
169.	Agitating coal conveyors Eickhoff system, with electric motor and accessories	"	100	—	152.277
170.	Mine winches with electric motor and accessories	piece	130	—	86.72
171.	Sets of whells for mine cars, Gelsenkirchen system, with roller bearings	ton	—	172.5	14.
172.	Bucket dredger with electric drive, track mounted with movable conveyor	complete unit	4	—	280.
173.	Drill rigs Craelius type for depth up to 300 m. with Diesel engine, pump, spare tubing and tools	"	12	2,000.	24.
174.	Spare parts for drill rigs, total	"	—	—	250.
	To report :	—	—	—	36,159.328

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	36,159.328
175.	Gas generating plant, Koller system, 2.6 m. diameter for lignite distillation, with drive, accessories, building construction, plans, supervision of erection and initial operation, total	complete unit	1	19,250.	19.25
	XII. Pumping Stations and Construction of Machinery				
176.	Pumping station for land reclamation with technical documentation, according to specifications, total	—	—	—	800.
177.	Concrete mixers :				
	(a) capacity 275 lit. type " Jaeger "	piece	100	740.	74.
	(b) capacity 375 lit. " "	"	100	1,292.	129.2
	(c) capacity 750 lit. " "	"	50	1,641.	82.05
178.	Stone crushers :				
	(A) mobile				
	(a) self-propelled with built-in motor and vibrating screen, " Ganz " type	"	80	3,670.	293.6
	(b) transportable, with built-in motor and vibrating screen, " Ganz " type	"	20	2,500.	50.
	(B) stationary				
	(c) stationary, with motor and vibrating screen according to specifications	"	100	4,914.	491.4
	(d) rotary cone crusher with vibrating screen	"	6	5,825.	34.95
179.	Granulators :				
	type " Ganz " No. VI	"	3	1,430.	4.29
	type " Ganz " No. VIII	"	3	3,300.	9.9
180.	Aggregate screening plant :				
	VK III 75/200, vibrating type " Ganz "	"	6	600.	3.6
	VN III 100/250, vibrating type " Ganz "	"	6	870.	5.22
181.	Vibrating screen, for screening gravel with electric motor	"	5	765.	3.825
182.	Motor roller, 14 tons	"	40	7,700.	308.
183.	Core drills :				
	(a) drilling set for depths up to 50 m. with tubing and accessories	"	5	1,500.	7.5
	(b) drilling set for depths up to 50 m. for extracting samples, motor driven, with tubing and accessories	"	3	1,250.	3.75
	(c) core drill, manual, for depths up to 30 m.	"	6	850.	5.1
	(d) core drill for depths up to 25 m. with tubing and accessories	"	20	1,200.	24.
	To report :	—	—	—	38,508.963

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	38,508.963
	(e) core drill for depths up to 20 m. with tubing and accessories	piece	5	1,403.	7.015
	(f) soil assaying equipment, type Mazalan Pal	"	3	500.	1.5
184.	Various tools and power hand tools for permanent way construction, total	—	—	—	50.
	XIII. Metals and Metal Products				
185.	Sheet bars	ton	7,300	42.30	308.79
186.	Rolled steel, various	"	15,000	47.	705.
187.	Steel tubes, various	"	11,000	108.	1,188.
188.	Steel sheets, various	"	12,200	50.	610.
189.	Steel finished products, various	"	2,800	75.	210.
190.	Railway rails and accessories	"	40,000	48.	1,920.
191.	Points and point parts	"	9,000	90.	810.
192.	Metal products for railway rolling stock :				
	(a) railway wagon tires	"	7,000	48.	336.
	(b) locomotive and wagon axles, semi- finished	"	350	65.	22.75
	(c) tender and wagon wheel sets	"	2,600	115.	299.
	(d) locomotive wheel sets	"	550	276.40	152.02
	(e) locomotive piston rods	"	20	563.	11.26
	(f) locomotive connecting rods	"	30	769.	23.07
	(g) helical and coil springs	—	—	—	80.
	(h) draw hooks	piece	700	3.28	2.296
193.	(a) brotan tubes	tons	200	250.	50.
	(b) locomotives super-heater elements	"	800	390.	312.
194.	Complete steam heating plant, Kurtz system	plant	100	715.	71.5
195.	Spare parts for Knorr brakes, total	—	—	—	33.74
196.	Central lubricators and injectors, total	—	—	—	60.
197.	Various carbon steel castings	tons	2,000	76.8	153.6
198.	(a) various cast iron machinery parts	"	250	72.	18.
	(b) various fittings of malleable cast iron	"	145	300.	43.5
	(c) various boiler fittings for saturated super-heated steam, total	—	—	—	100.
199.	(a) steel bridge elements for railway and highway bridges	tons	34,000	90.	3,060.
	(b) erection of railway and highway bridges, with plans	"	18,000	33.5	603.
	To report :	—	—	—	49,751.004

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	49,751,004
200.	Structural steel for factory building . . .	tons	14,000	101.25	1,417.5
201.	(a) tool steel, carbon, MAVAG S70, S150, special type.	piece	240	330.	79.2
	(b) high grade tool steel, alloy, total . . .	—	—	—	400.
202.	Electrodes for electric arc welding	tons	900	225.	202.5
203.	Steel wire rope, various, total	—	—	—	90.
204.	Chains, various, total	—	—	—	100.
205.	Various metal working tools : (a) metal workers' hand tools including measuring instruments				
	(b) various plumbers' tools				
	(c) electricians' tools.				
	(d) tinsmiths' hand tools, total	—	—	—	50.
	<i>XIV. Pumps and Compressors</i>				
206.	Various pumps (centrifugal with electric motor, centrifugal with diesel motor and Worthington steampowered piston pumps), total	—	—	—	500.
207.	Rotary vacuum pumps with flexible and base plate, capacity : (a) 120 lit./min. type Sihi L. 4022	unit	6	132.	.792
	(b) 1,100 lit./min. type Sihi L. 30048. . . .	"	3	238.	.714
208.	Piston type vacuum pumps with pulley, capacity : (a) 180 cubic metres per hour type SFV 11	"	6	875.	5.25
	(b) 360 cubic metres per hour type SFV 14	"	3	1,100.	3.3
209.	(a) Stationary vertical compressor, piston type, capacity 15.5 cubic metres per minute, maximum pressure 7 atm. type Lang III AK4 with electric motor and accessories .	piece	4	4,821.	19.284
	(b) Stationary vertical compressor, piston type, capacity 7.7 cubic metres per minute, maximum pressure 7 atm., type Lang III AK2 with electric motor and accessories .	"	16	2,503.	40.048
210.	Compressor, portable, capacity 20 cubic metres per hour	"	15	275.	4.125
211.	Piston compressor, capacity 15 cubic metres per hour, pressure 7 atm.	"	10	184.	1.84
	<i>XV. Agricultural Seeds</i>				
212.	Grain : wheat " Bankut "	tons	2,000	39.	78.
	rye, " Hatvan "	"	500	40.	20.
	To report :	—	—	—	52,763.557

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	52,763.557
	barley, brewers'	tons	320	57.5	18.4
	barley, for cattle feeding	"	80	57.5	4.6
	oats	"	1,000	43.	43.
	millet, white	"	50	50.	2.5
	millet, yellow	"	150	40.	6.
	buckwheat	"	50	50.	2.5
213.	Industrial plants :				
	Rape seed	"	100	70.	7.
214.	Forage—seeds :				
	Vetch, winter	"	275	23.	6.325
	Vetch, common	"	30	40.	1.2
	Meadow grass—darnel English	"	7.5	240.	1.8
	Meadow grass—darnel Italian	"	7.5	220.	1.65
	Beet, fodder	"	45	80.	3.6
	Cow peas	"	57	60.	3.42
215.	Potatoes, middle early	"	1,000	28.	28.
216.	Vegetable seeds :				
	watermelons, " Marzovski "	quintal	1	170.	.17
	muskmelon, " Cantaloup ", " Ananas "	"	2	300.	.6
	parsley, " Bodenwicker "	"	32	75.	2.4
	celery, " Prager "	"	.5	175.	.0875
	spinach, broad-leaved	"	54	20.	1.08
	leeks	"	.2	176.	.0352
	peas, sugar	"	23	18.	.414
	peas, dwarf	"	117	21.	2.457
	peas, medium hard	"	89	14.	1.246
	carrots, " Nantes "	"	60	80.	4.8
	pepper, " Kalinko "	"	.5	350.	.175
	pepper, " Horgos " (technical grade)	"	.5	80.	.04
	red beet, " Egyptian "	"	1	45.	.045
	lettuce, " Berliner ", " Bautzener ", " Stuttgarter "	"	1	75.	.075
	green beans, dwarf	"	200	30.	6.
	lettuce, heading, winter type	"	2	75.	.15
	parsnip	"	5	32.	.16
	radish, monthly type	"	1.5	40.	.06
	radish, winter type	"	1.5	50.	.075
	XVI. Livestock				
217.	Horses (for breeding) :				
	Colts, male, one-two years old, " Nonius "	head	500	100.	50.
	" Lipicaner "	"	300	100.	30.
	Fillies, one—two years old, " Nonius ", " Lipicaner "	"	300	100.	30.
218.	Cattle (for breeding) :				
	Bullocks, eight months old, " Bonjhadske "	"	375	70.	26.25
	breed	"	125	60.	7.5
	Bullocks, eight months old, " Podolske "	"	125	60.	7.5
	breed	"	125	60.	7.5
	To report :	—	—	—	53,027.3717

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	53,027.3717
	Heifers, eight months old, "Bonjhadske" breed	head	225	50.	11.25
	Heifers, eight months old, "Podolske" breed	"	75	40.	3.
219.	Swine (for breeding):				
	Boars, six months old, "Mangalica" breed	"	1,500	15.	22.5
	Boars, fourteen months old "Mangalica" breed	"	500	30.	15.
220.	Sheep (for breeding):				
	Lambs 8 months old by preference "Cigaja" breed and the rest "Kammwooll-Merino"	"	600	10.	6.
	<i>XVII. Fuel for Power</i>				
221.	Coal, Pecs	tons	990,000	—	2,981.567
222.	Coke, Pecs	"	31,000	5.45	168.95
223.	Petroleum products:				
	(a) automobile petrol	"	225,000	16.40	3,690.00
	(b) petroleum (kerosene)	"	135,000	13.00	1,755.00
	(c) gas oil	"	90,000	11.20	1,008.00
	(d) paraffin wax	"	2,000	108.90	217.8
	(e) petrolatum, medicinal, liquid petrolatum and liquid paraffin, total	"	—	—	200.
	<i>XVIII. Miscellaneous</i>				
224.	Wood drying kilns, capacity: 50 cu. metres with two parallel chambers	piece	2	—	20.
225.	Salt mills for coarse and fine grinding, capacity: 1,200 kg. per hour with electric motor and accessories	"	1	5,700.00	5.7
226.	Horizontal steam boiler, complete, heating surface 70 sq. metres for such saturated steam at pressure of 8 atmospheres, with 2 steam drying chambers.	"	1	6,000.00	6.
227.	Textile machinery, from site:				
	(a) complete spinning mill for Vigogne yarn with all main and auxiliary machinery and equipment and full complement of spindles	plant	1	—	—
	(b) complete spinning mill for hemp and jute with all main and auxiliary machines and equipment and 2,800 spindles.	plant	1	—	—
	To report :	—	—	—	63,138.1387

No.	Designation	Unit	Quantity	Unit Price in U.S. dollars	Amount in 1000 U.S. dollars
	Report :	—	—	—	63,138.1387
	(c) complete textile mill with all main and auxiliary machinery for 200 looms	plant	1	—	—
	(d) textile dyeing, printing and finishing machinery, various	piece	8	—	—
	Total for items (a)—(d)				200.
228.	Complete plant for the production of synthetic silk, synthetic yarn and cellophane by the viscose process, total	plant	—	—	1,500.
229.	Unclassified purchases		—	—	5,161.8613
	TOTAL				70,000.

ANNEX

	<i>Designation of goods</i>	<i>Total</i>
I.	Railway rolling stock and equipment	11,755,750.
II.	Inland waterway craft and marine engines	698,168.
III.	Electrical equipment	8,326,559.
IV.	Railway signaling equipment	343,814.
V.	Telephone equipment	901,399.
VI.	Machine tools and equipment	1,849,995.
VII.	Apparatus and equipment for the chemical industry and sanitation equipment	1,475,416.
VIII.	Apparatus and equipment for the food processing industry	2,758,000.
IX.	Cranes	1,119,350.
X.	Agricultural machinery	4,323,880.
XI.	Mining machinery	2,626,247.
XII.	Pumping stations and construction equipment	2,388,900.
XIII.	Metals and metal products	13,522,726.
XIV.	Pumps and compressors	575,353.
XV.	Agricultural seeds	248,064.70
XVI.	Livestock	171,500.
XVII.	Fuel : coal and petroleum products	10,021,317.
XVIII.	Miscellaneous	6,893,561.30
		70,000,000.

II

*Amounts expressed in USA\$ to be delivered
in the yearly instalments indicated*

<i>By 20 January 1947</i>	<i>By 20 January 1948</i>	<i>By 20 January 1949</i>	<i>By 20 January 1950</i>	<i>By 20 January 1951</i>
1,937,300.	1,990,790.	2,292,400.	2,664,400.	2,870,860.
146,000.	146,000.	252,052.	74,736.	79,380.
576,976.28	2,019,576.72	1,670,006.	1,660,000.	2,400,000.
23,462.	117,476.	93,756.	68,604.	40,516.
367,250.	377,449.	156,700.	—	—
232,060.	622,935.	715,000.	80,000.	200,000.
666,902.	357,806.	138,926.	122,901.	188,881.
9,200.	1,151,200.	939,200.	329,200.	329,200.
205,400.	231,700.	306,450.	429,000.	126,800.
1,365,769.	1,092,037.	910,487.	558,032.	397,555.
484,457.	536,790.	460,000.	560,000.	585,000.
290,651.	378,129.	418,600.	540,585.	760,935.
2,489,340.	2,228,890.	3,093,148.	3,157,886.	2,553,462.
259,851.	315,502.	—	—	—
165,409.70	82,655.	—	—	—
59,620.	94,380.	17,500.	—	—
1,465,312.40	2,029,492.20	2,131,469.60	2,197,521.40	2,197,521.40
3,255,039.62	227,192.08	404,305.40	1,737,134.60	1,269,889.60
14,000,000.	14,000,000.	14,000,000.	14,000,000.	14,000,000.

ANNEX

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
		<i>I. Railway rolling stock</i>			
1.	2.	Steam locomotive, standard gauge 2 D, similar to MAVAG type 122 according to specification No. 2	each	19	760.000
2.	6.	Steam locomotive for mines, 0.76 metre gauge, similar to MAVAG type 85, according to specification No. 6	"	5	38.300
3.	8.	Steam locomotive for forestry operations, woodburning, for 0.76 metre D gauge, similar to MAVAG type 94, according to specification No. 8	"	5	34.000
4.	11.	4-axle 3rd class carriage for international traffic, GANZ drawing 610-42, 148, according to specification No. 11.	"	10	205.000
5.	14.	2-axle post car for standard gauge according to GANZ drawing 610-141, 945 according to specification No. 14.	"	15	150.000
6.	16.	2-axle closed goods wagon, standard gauge, for transporting fruit, according to Győr Wagon-Works drawing 9,143, according to specification No. 16.	"	100	335.000
7.	17.	2-axle closed goods wagon according to GANZ drawing 610-141, 948 with bulk loading device according to specification No. 17	piece	100	345.000
8.	19.	Lineman's wagon, "Deplory" standard gauge, capacity 15 tons, according to specification No. 19	each	200	70.000
9.	20.	Measuring instruments	\$	—	5.000
10.	21.	Rubber goods for railway rolling stock	"	—	10.000
		<i>II. Inland waterways craft</i>			
11.	22.	Steel barge, closed, capacity 1,000 tons, according to specification No. 20	each	1	46.000
12.	23.	Floating crane, capacity 100 tons, fixed boom, according to specification No. 23	piece	1	100.000
		<i>III. Electrical equipment</i>			
13.	25.	Machinery for the cable and wire industry, with plans	\$	—	7.500
14.	27.	Diesel motors with generators	"	—	13.212
15.	28.	Electric motors, various	"	—	100.000

III

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	1	4	4	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	10	30	30	30
—	—	—	—	—	—	—	40	40	40	40	40
—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
—	—	—	—	—	—	—	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	7.500	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.554	8.658
—	—	—	—	—	—	—	—	16.434	23.566	30.000	30.000

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
16.	29.	Electric motors for cranes, specification No. 23	\$	—	2.919
17.	30.	Cut-out switches for motors, 3-phase current	"	—	25.026
18.	31.	Welding sets, specification No. 24	piece	100	45.000
19.	32.	3-phase transformers	\$	—	34.322
20.	33.	High-voltage interrupting switches	"	—	30.084
21.	34.	Current reducers.	"	—	6.7328
22.	35.	Voltage reducers.	"	—	22.976
23.	36.	High-voltage cut-outs, specification No. 25 . .	"	—	5.994
24.	37.	Automatic interrupter, low voltage	"	—	18.640
25.	38.	Various insulators, low and high voltage, specification No. 26.	"	—	44.774
26.	40.	Various meters for electric current, specification No. 28	"	—	105.480
27.	41.	Signal lamps, specification No. 29	piece	300	0.300
28.	42.	Electric pumps with switches.	"	200	14.200
29.	43.	Armoured high-tension cables, specification No. 30	"	—	—
30.	44.	Automatic switch gear, specification No. 31 .	"	10,000	15.000
31.	45.	Various switches, specification No. 32	\$	—	25.725
32.	46.	2- and 3-pole outlet boxes, specification No. 33	"	—	25.710
33.	47.	Connectors for hanging fixtures, specification No. 34	piece	500	2.000
34.	48.	Various lamp sockets, specification No. 35 . .	\$	—	8.100
35.	49.	Various circuit breakers, specification No. 36 .	"	—	18.4153
36.	50.	Portable hand lamps, specification No. 37 . .	piece	1,000	1.400
37.	51.	Various porcelain lamp sockets, specification No. 38	\$	—	3.46618
		<i>IV. Railway signaling equipment</i>			
38.	52.	Station bell signaling installation, complete, specification No. 39	piece	8	2.512
39.	53.	Combined lineman's ringing signaling equipment, specification No. 39.	"	8	1.480

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.906	2.013	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5.026	6.000	6.000	8.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	40	40
—	—	—	—	—	—	—	6.322	—	8.000	10.000	10.000
—	—	—	—	—	—	—	—	3.084	8.000	9.000	10.000
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.7328	2.000	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	3.976	5.000	6.000	8.000
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.494	1.500	2.000
—	—	—	—	—	—	—	—	2.180	4.580	5.450	6.430
—	—	—	—	—	—	—	4.308	7.466	9.000	12.000	12.000
—	—	—	—	—	—	—	14.960	16.900	22.470	21.125	30.025
—	—	—	—	—	—	—	—	—	300	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	30	80	90
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	1.000	1.000	2.000	3.000	3.000
—	—	—	—	—	—	2.725	3.000	4.000	4.000	6.000	6.000
—	—	—	—	—	—	2.710	3.000	4.000	4.000	6.000	6.000
—	—	—	—	—	—	—	250	250	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2.100	2.000	2.000	2.000	—
—	—	—	—	—	—	—	2.4153	3.000	4.000	4.500	4.500
—	—	—	—	—	—	—	200	200	300	300	—
—	—	—	—	—	—	0.33018	0.516	0.600	1.000	1.000	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
40.	54.	Simple lineman's ringing signal equipment, specification No. 39	piece	12	1.100
41.	55.	Railway type desk induction telephone set with generator resistance $2 \times 2,000$ ohms, specification No. 40	"	200	3.600
42.	67.	Intersecting switch point levers, stroke 500 mm, specification No. 48	"	40	2.800
43.	68.	Double switch levers, stroke 2×300 mm, specification No. 48	"	20	1.620
44.	69.	Block units, alternating current, with simple simple operating keys, specification No. 49	"	50	3.900
45.	70.	Combined block units, alternating and direct current, with double operating keys, specification No. 49	"	10	0.850
46.	71.	9-bar inductor with crank, specification No. 50	"	10	0.890
47.	72.	6-bar inductor with crank, specification No. 50	"	10	0.710
48.	73.	Milliamperemeter 30-0-30 milliamp. for Morse telegraph sets, specification No. 51	"	500	3.000
		<i>V. Telephone equipment and materials</i>			
49.	74.	Vertical induction telephone exchange, 100 lines, specification No. 52	"	5	2.750
50.	75.	Vertical induction telephone exchange, 50 lines, specification No. 52	"	25	10.250
51.	76.	Vertical induction telephone exchange, 30 lines, specification No. 52	"	10	2.780
52.	77.	Vertical induction telephone exchange, 10 lines, specification No. 52	"	20	3.920
53.	78.	Automatic telephone sub-exchange for 25 lines, specification No. 52	"	15	22.500
54.	80.	Desk type automatic telephone set, specification No. 55	"	3,000	27.000
55.	81.	Induction type desk telephone set, specification No. 56	"	3,000	50.700
56.	82.	Telephone protective equipment, specification No. 57	"	40,000	120.000
57.	84.	Single channel high frequency telephone equipment, specification No. 59	compl.	5	24.000
58.	85.	3-channel high frequency telephone equipment, specification No. 60	"	3	66.000

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	40	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	300	—	—	—
—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	—
—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5
—	—	—	—	—	2	2	2	2	3	3	3
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	—
—	—	—	—	—	500	500	500	500	500	500	—
—	—	—	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
59.	86.	"Izoleka" resistance and installation measuring instrument, specification No. 61	piece	150	3.750
60.	87.	Testing instrument, Hungarian post type, manufactured by Sved and Co. No. KS 1050 B 41, M, specification No. 62	"	150	7.500
61.	88.	Testing instrument for high frequency telephone lines, specification No. 63	"	50	2.750
62.	89.	Tool kit with tools for erecting telephone and telegraph wires, specification No. 64	compl.	300	19.500
63.	90.	Tool kit with tools for repair and maintenance of telephone exchanges, specification No. 65	"	150	2.550
64.	94.	Cable compound for low voltage, specification No. 66	kg.	5,000	0.105
65.	95.	Cable compound for high voltage, specification No. 70	"	1,000	0.250
		<i>VI. Machine tools</i>			
66.	96.	Machine lathe, type Lampart EK 30, VS 300, RS 1500 mm., specification No. 71	piece	10	26.460
67.	97.	Machine lathe, type Salgotarjam EO 250, VS 250 RS 2000 mm., specification No. 72	"	10	13.250
68.	98.	Machine lathe, type Salgotarjam, UN 85, VS 185, RS 1000 mm., specification No. 73	"	50	51.750
69.	99.	Horizontal milling machine type EF 2, specification No. 74	"	5	9.750
70.	100.	Vertical milling machine type VF2, specification No. 75	"	10	23.000
71.	101.	Universal milling machine type UF2, specification No. 76	"	5	10.350
72.	102.	Shaper, type SHM550/Salgotarjam, specification No. 77	"	30	20.700
73.	103.	Power hacksaw, type Javor I, specification No. 78	"	50	20.000
74.	104.	Radial drilling machine type RF3, specification No. 79	"	10	20.700
75.	105.	Column drill, type Lampart FAG45, specification No. 80	"	25	32.500
76.	106.	Grinder, specification No. 81	"	20	3.600

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	30	30	30	30	30	—
—	—	—	—	—	—	—	50	—	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	100	50	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	5,000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	1,000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
		VII. Apparatus and equipment for the chemical industry			
77.	110.	Machinery for the production of :			
		(a) ethylchloride, specification No. 82	compl.	1	1.657
		(b) salicylic acid, specification No. 82	"	1	25.505
		(c) sublimated salicylic acid, specification No. 82	"	1	11.848
		(d) acetyl salicylic acid, specification No. 82	"	1	14.266
		(e) crystallized acetyl salicylic acid, specification No. 82	"	1	7.007
		(f) synthetic vitamin B ₁ , specification No. 82	"	1	23.893
		(g) machinery for processing forms, specification No. 82	"	1	3.846
		(h) phyllicine, specification No. 82	"	1	12.344
		(i) regeneration of used solvents, specification No. 82	"	1	5.235
		(j) process for the production of synthetic vitamin B ₁ , specification No. 82	\$	—	25.000
78.	111.	(a) apparatus dismantled from the Richter Gedeon factory, specification No. 83.	compl.	1	1.909
		(b) apparatus similar to that of the Richter Gedeon factory, specification No. 83.	"	1	4.384
		(c) process for the production of synthetic theophylline, specification No. 83.	"	1	5.000
79.	112.	Machinery for the production of medical instruments	\$	—	50.000
80.	113.	Reaction and distilling apparatus, using V2A steel	"	—	10.000
81.	114.	Reaction apparatus, acid-resistant enamel, specification No. 84 :			
		(a) capacity 500 lit.	piece	4	3.892
		(b) capacity 300 lit.	"	10	9.490
		(c) capacity 150 lit.	"	10	7.800
82.	115.	Idem, without lid, capacity 300 lit., specification No. 85	"	4	3.596
83.	116.	Filter presses, acid-resistant enamel, capacity 100 lit., specification No. 86	"	2	1,150
84.	117.	Steel containers, enameled, acid-resistant, specification No. 87	"	50	5.000
85.	118.	Swinging centrifuge, specification No. 88.	\$	—	20.000
86.	119.	Steam dryers with fans, specification No. 89 :			
		(a) 20 chambers 1000 × 660 × 1000 mm.	piece	1	3.900
		(b) 3000 × 1500 × 3200 mm.	"	4	6.600
		(c) 5 chambers 1000 × 660 × 1000 mm.	"	1	1.250
87.	120.	Vacuum dryers with condenser, pump and electric motor, specification No. 90	"	6	28.200

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	1.657	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25.505	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	11.848	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14.266
—	—	—	—	—	—	23.893	—	—	—	—	7.007
—	—	—	—	—	—	3.846	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	12.344	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.235	—
—	—	—	—	25.000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	1.909	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	4.384	—	—	—	—	—
—	—	—	—	5.000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	30.000	—	—	10.000	—	—	—	10.000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.000	5.000	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	2	—	3	—	—	5	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	2
—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3.000	—	—	2.000	—
—	—	—	—	—	5.000	—	5.000	—	5.000	—	5.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	3	—	3	—	—	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
88.	121.	Ventilating equipment, capacity 3000 cubic metres per hour, specification No. 91	piece	10	3.100
89.	122.	Hydraulic presses, capacity 50 kg., with pump and accessories, specification No. 92.	"	2	2.200
90.	123.	Filter presses, cast iron, 29 plates, size 583 × 583, specification No. 93.	"	4	6.800
91.	124.	Refrigeration plant, capacity 80,000 cal. per hr., specification No. 94.	"	4	9.200
92.	125.	Evaporating pans, specification No. 95 :	"	8	4.920
		(a) 500 lit.	"	6	1.740
		(b) 100 lit.	"		
93.	126.	Medical instruments, specification No. 96 . . .	\$	—	24.100
94.	127.	Instruments for mobile veterinary units, specification No. 97	"	—	40.000
95.	128.	Solux lamps, 1000 watt, specification No. 98 .	piece	50	2.900
96.	129.	Quartz lamps, "Lumen" type, specification No. 99 :	"	60	6.000
		(a) L500	"	30	1.350
		(b) L300	"		
97.	130.	Electric medical apparatus.	\$	—	20.000
98.	130.	Electric medical apparatus.	\$	—	20.000
99.	131.	Autoclaves, electrically heated, specification No. 100 :	piece	30	6.600
		(a) Diam. 30 × 50 cm.	"	30	8.100
		(b) Diam. 40 × 60 cm.	"	10	3.720
		(c) Diam. 50 × 70 cm.	"		
100.	132.	Bacteriological thermostats, electric, with automatic control, specification No. 101 :	"	20	2.800
		(a) 40 × 30 × 30 cm.	"	30	5.100
		(b) 40 × 50 × 30 cm.	"	10	2.800
		(c) 50 × 40 × 60 cm.	"		
101.	133.	Paraffin coating equipment, specification No. 102 :	"	10	0.700
		(a) 20 × 20 × 20 cm.	"	20	2.000
		(b) 30 × 30 × 30 cm.	"		
102.	134.	Empty ampoules—estimated total amount for accounting purposes, specification No. 103 . .	\$	—	70.000
103.	135.	Laboratory equipment, specification No. 104 .	"	—	150.000
104.	136.	Sanitation equipment.	"	—	30.000
		VIII. Apparatus for the food processing industry			
105.	142.	Aluminium milk cans, hermetic cover, capacity 40 lit., specification No. 112	piece	400	2.800

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	2	—	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	1	1	—	—	2	—	—	—
—	—	—	—	1	—	1	—	—	2	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	4
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	3	—
—	—	—	4.000	2.100	2.000	2.000	2.000	3.000	3.000	3.000	3.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20.000	—	20.000
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	20	—
—	—	—	—	—	20	—	20	—	20	—	—
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	—	—
—	—	—	4.000	2.000	—	4.000	4.000	4.000	2.000	—	—
—	—	—	—	—	10	10	—	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	10	—	10	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	5
—	—	—	—	5	5	—	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	2	6	—	10	—	10
—	—	—	—	—	—	5	—	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	—	10	—
—	—	—	—	6.000	7.000	7.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000
—	—	—	10.000	15.000	15.000	15.000	15.000	20.000	20.000	20.000	20.000
—	—	—	—	—	10.000	10.000	10.000	—	—	—	—
—	—	—	—	100	100	100	100	—	—	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
106.	143.	Aluminium milk cans, hermetic cover, capacity 25 lit., specification No. 113	piece	1,600	6.400
		IX. Cranes			
107.	148.	Electric travelling cranes, complete	Ton	100	41.500
108.	149.	Electric transfer tables for railway workshops	"	80	30.000
109.	150.	Electric revolving crane for quayside	"	280	106.400
110.	151.	Portal cranes for bridge erection on the site, and in workshops for manual and electric operation, with variable working widths and height	"	50	20.000
111.	153.	Jib cranes for lighters, hand-operated	"	20	6.000
		X. Agricultural machinery			
112.	154.	Tractors, specification No. 117 :			
		(a) R30/35	piece	150	183.900
		(b) R50/55	"	220	374.220
		(c) SL50/55	"	70	177.030
113.	155.	Tractor plows, specification No. 118 :			
		(a) Hungaria III	"	150	17.250
		(b) Universal IV	"	250	40.250
		(c) Universal V	"	100	17.200
114.	156.	Threshers, specification No. 119			
		600 mm.	"	200	92.000
		815 mm.	"	50	35.150
		815 mm. with clover threshing attachment	"	50	42.550
		1070 mm.	"	25	24.150
		1070 mm. with clover threshing attachment.	"	25	30.750
		1225 mm.	"	13	14.950
		1225 mm. with clover threshing attachment.	"	13	17.875
		1375 mm.	"	12	15.036
		1375 mm. with clover threshing attachment.	"	12	19.308
115.	157.	Motors, specification No. 120 :			
		MIA 4-6 HP skid mounted.	"	220	18.040
		MIB 7-10 HP skid mounted	"	120	13.800
116.	158.	Motor-driven cutters, specification No. 121 :			
		STV for silo filling	"	150	25.050
		KDC	"	150	12.900
117.	159.	Selectors, specification No. 122 :			
		stationary	"	100	30.600
		portable	"	200	68.200
118.	160.	Animal-drawn plows, specification No. 123 :			
		ESB 4 R	"	400	4.000
		ESB 5 R	"	2,500	20.000
		D 6 MNR	"	—	3.200
		UW 4 ST	"	1,500	10.500

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	300	300	200	200	200	200	200	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80
—	—	—	—	—	—	—	—	70	70	70	70
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10
—	—	—	10	10	15	15	20	20	20	20	20
—	—	—	20	20	20	20	20	30	30	30	30
—	—	—	5	5	5	5	5	10	10	14	11
—	—	—	15	15	20	20	20	20	20	10	10
—	—	—	25	25	25	50	50	25	25	25	—
—	—	—	10	10	10	10	10	15	15	20	—
—	—	—	10	15	15	20	25	25	30	30	30
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	20	25	25	25	25	25	25	25	25
—	—	—	15	15	15	15	15	15	15	10	5
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	10	10	10	10	10	10	10	15	15
—	—	—	20	20	20	20	20	25	25	25	25
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	250	250	250	250	250	250	250	250	500
—	—	—	100	100	100	200	200	200	200	200	200

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
119.	161.	Meadow harrows F-1, specification No. 124 .	piece	400	4.400
120.	162.	Disc-plows 12 × 18, specification No. 125 . .	"	80	2.960
121.	163.	Cultivator, specification No. 126	"	1,000	8.000
122.	164.	Spreaders for artificial fertilizer, specification No. 127.	"	100	8.300
123.	165.	Grain drills, specification No. 128.	"	600	34.200
<i>XI. Mining equipment</i>					
124.	166.	Mechanical and electrical equipment for shaft hoist	\$	—	50.000
125.	167.	Flotation equipment	"	—	40.000
126.	168.	Telpher equipment.	"	—	100.000
127.	169.	Agitating coal conveyors, installation specification No. 132.:			
		Item No. 1	compl.	10	16.000
		Item No. 2	"	10	11.000
		Item No. 3	"	10	11.170
		Item No. 4	"	8	15.760
		Item No. 5	"	4	5.640
		Item No. 6	"	10	24.100
128.	170.	Mine winches, specification No. 133 :			
		Item No. 1	piece	40	8.800
		Item No. 2	"	10	5.250
		Item No. 3	"	20	17.900
		Item No. 4	"	5	8.580
129.	171.	Wheel sets	"	1,500	14.000
130.	173.	Drillrigs, "Craelius" specification No. 134. .	compl.	6	12.000
131.	174.	Spare parts for drill rigs	\$	—	125.000
132.	175.	Gas generating plant, diam. 2.6 metres, specification No. 135	compl.	1	19.250
<i>XII. Construction machinery</i>					
133.	177.	Concrete mixers :			
		(a) cap. 275 lit, type Jaeger	piece	60	44.000
		(b) cap. 375 lit, type Jaeger	"	30	38.760
		(c) cap. 750 lit.	"	10	16.410
		Specification No. 136			
134.	178.	Stone crusher, transportable, with built-in motor and vibrating screen, Ganz type, specification No. 137.	"	10	25.000
135.	181.	Vibrating screen for screening gravel, specification No. 140.	"	5	3.825

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	5	5	10	20	10	10	10	10	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	100	150	150
—	—	—	20	20	20	20	20	—	—	—	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50.000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40.000
—	—	—	—	—	—	—	—	50.000	—	—	50.000
—	—	—	2	4	4	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	6	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	6	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
—	—	—	5	5	10	10	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	3	3	4	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	250	250	250	250	250	250	—
—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	1	—
—	—	—	—	10.000	—	20.000	—	20.000	20.000	30.000	25.000
—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
—	—	—	5	—	10	—	20	—	—	25	—
—	—	—	—	5	5	—	10	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
136.	182.	Motor roller, 14 tons, specification No. 141. . .	piece	12	92.400
137.	183.	Core drills, specification No. 142 :			
		(a) Drilling set for depths up to 50 metres with tubing and accessories	"	3	4.500
		(b) Drilling set for depths up to 50 metres for extracting samples, motor-driven, with tubing and accessories	"	2	2.500
		(c) Drilling set, manual for depths up to 30 metres, for extracting samples, with tubing and accessories	"	3	2.550
		(d) Core drill for depths up to 25 metres, with tubing and accessories	"	5	6.000
		(e) Core drill for depths up to 20 metres, with tubing and accessories	"	2	2.806
		(f) Soil assaying equipment, type Mazalan Pal	"	3	1.500
138.	184.	Various tools and power hand tools for permanent way construction, according to the regulations of the Yugoslav State Railways, specification No. 145.	\$	—	50.000
		<i>XIII. Metals and metal products</i>			
139.	185.	Sheet bars.	tons	2,500	105.750
140.	186.	Rolled steel, various.	"	3,000	141.000
141.	187.	Steel tubes, various.	"	2,500	270.000
142.	188.	Steel sheets, various.	"	3,400	170.000
143.	189.	Steel finished products, various	"	1,400	105.000
144.	190.	Railway rails and accessories	"	8,000	384.000
145.	191.	Points and point parts.	"	1,000	90.000
146.	192.	Metal products for railway rolling stock :			
		(a) railway wagon tires	"	4,000	192.000
		(b) locomotive and wagon axles, semi-finished	"	100	6.500
		(c) locomotive wheel sets	"	120	33.168
		(d) locomotive piston rods.	"	4	2.252
		(e) locomotive connecting rods.	"	6	4.614
		(f) helical springs	\$	—	10.000
		(g) draw hooks.	piece	200	0.656
147.	193.	(a) "Bretan" tubes	tons	40	10.000
		(b) locomotive superheater elements.	"	400	156.000
148.	194.	Complete steam heating plant, Kurtz system	plant	40	28.600
149.	195.	Spare parts for Knorr brakes	\$	—	33.740
150.	196.	Central lubricators and injectors	"	—	24.000

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I
—	—	—	—	1	1	1	1	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	25.000	—	—	—	—	25.000
—	—	—	400	500	200	200	200	200	200	300	300
—	—	—	—	300	300	400	400	400	400	400	400
—	—	—	100	200	300	300	300	300	300	300	400
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	400
—	—	—	—	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	—	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
—	—	—	—	—	—	—	200	200	200	200	200
—	—	—	—	—	400	600	600	600	600	600	600
—	—	—	—	—	—	—	10	10	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3
—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	2,000	2,000	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	100	100	—	—
—	—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	—
—	—	—	10	40	50	50	50	50	50	50	50
—	—	—	—	4	5	5	5	5	5	5	6
—	—	—	—	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	6,000	6,000	1,740
—	—	—	—	1,000	2,000	3,000	3,000	3,000	4,000	4,000	4,000

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
151.	197.	Various carbon steel castings	tons	200	15.360
152.	198.	(a) Various iron castings	"	200	14.400
		(b) fittings of malleable cast iron	"	50	15.000
		(c) boiler fittings for saturated and super-heated steam.	\$	—	30.000
153.	199.	Steel bridge elements for railway and highway bridges	tons	4,500	405.000
154.	201.	(a) Tool steel, carbon MAVAG S70-S150, special type	"	60	19.800
		(b) high grade tool steel, alloy	\$	—	40.000
155.	202.	Electrodes for electric arc welding.	tons	300	67.500
156.	203.	Steel wire rope, various	\$	—	45.000
157.	204.	Chains, various	"	—	20.000
158.	205.	Various metal working tools	"	—	50.000
		<i>XIV. Pumps and compressors</i>			
159.	206.	Centrifugal pumps for pitwater and clean water, electric and diesel engine, accessories and spare parts, specification No. 146	"	—	170.7535
160.	207.	Rotary vacuum pumps with flexible coupling and base-plate, specification No. 147			
		(a) type SIHI L4022	piece	6	0.792
		(b) type SIHI L30044.	"	3	0.714
161.	208.	Piston type vacuum pumps with pulley, type SFV14, cap. 360 cbm. p.h., specification No. 148.	"	3	0.33
162.	210.	Sprayer compressor, portable, cap. 20 cbm. p.h., specification No. 143	"	5	1.375
163.	211.	Piston compressor, with pulley, cap. 15 cbm. p.h., pressure 7 atmospheres, specification No. 150.	"	5	0.920
		<i>XV. Agricultural seeds</i>			
164.	212.	Grain, specification No. 151 :			
		Wheat, "Bankut"	tons	780	30.420
		Rye, "Hatvan"	"	300	12.000
		Brewers Barley.	"	120	6.900
		Barley for cattle feeding.	"	30	1.725
		Oats	"	1,000	43.000
		Millet, white.	"	25	1.250
		Millet, yellow	"	75	3.000
		Buckwheat	"	25	1.250
165.	213.	Rape seed, specification No. 152	"	100	7.000

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	50
—	—	—	—	10	14	20	20	20	30	40	46
—	—	—	—	—	5	5	5	5	10	10	10
—	—	—	—	—	3.000	3.000	3.000	4.000	7.000	5.000	5.000
—	—	—	—	—	—	500	500	1.000	1.000	1.000	500
—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	—	10.000	10.000	10.000	10.000	—
—	—	—	10	30	30	30	40	40	50	50	20
—	—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	7.500	7.500
—	—	—	—	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	3.000	4.000	3.000
—	—	—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	10.000	10.000	10.000
—	—	—	—	—	20.000	20.000	20.000	30.000	30.000	30.000	20.7535
—	—	—	—	—	3	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	25.88	—	—	754.12	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	300	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	120	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	200	—	—	—	—	800	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	75	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
166.	214.	Fodder plants, specification No. 153 :			
		Vetch, winter	tons	275	6.325
		Vetch, common	"	30	1.200
		Darnel, English	"	7.5	1.800
		Darnel, Italian	"	7.5	1.650
		Beet, fodder	"	15	1.200
		Cowpeas	"	57	3.420
167.	215.	Potatoes, middle early, specification No. 154 .	"	1,000	28.000
168.	216.	Vegetable seeds, specification No. 155 :			
		Watermelons " Marzovski "	quintal	1	0.170
		Musk melon " Cantaloupe ", " Ananas " . . .	"	2	0.600
		Pepper " Kalinko "	"	0.5	0.175
		Pepper " Horgos "	"	0.5	0.040
		Green beans, dwarf	"	200	6.000
		Peas, sugar	"	23	0.414
		Peas, semi-dwarf	"	89.00	1.246
		Peas, dwarf	"	117.00	2.457
		Parsley " Bodenwicker "	"	32.00	2.400
		Celery	"	0.50	0.875
		Spinach, broad-leafed	"	54.00	1.080
		Leeks	"	0.20	0.0352
		Mixed lettuce " Berliner " " Bautzener " " Stuttgart "	"	1.00	0.075
		Carrots " Nantes "	"	10.00	0.800
		Beets, " Egyptian "	"	1.00	0.045
		Lettuce, heading, winter type	"	2.00	0.150
		Parsnip	"	5.00	0.160
		Radish, monthly type	"	1.50	0.060
		Radish, winter type	"	1.50	0.075
		<i>XVI. Livestock</i>			
169.	217.	Horses, specification No. 156 :			
		Colts, male, " Nonius " and Lipicaner . . .	head	150	15.000
		Fillies, " Nonius " and " Lipicaner "	"	150	15.000
170.	218.	Cattle, specification No. 157 :			
		Bullocks, 8 months old, " Bonyhad " breed .	"	150	10.500
		Bullocks, 8 months old, " Podolski " breed . .	"	50	3.000
		Heifers, 8 months old, " Bonyhad " breed . .	"	113	5.650
		Heifers, 8 months old, " Podolski " breed . .	"	37	1.480
171.	219.	Boars, 6 months old, " Mangalica " breed, specification No. 158	"	500	7.500
172.	220.	Lambs, male, 8 months old, " Cigaja " and " Kammwollmerino " breeds, specification No. 159.	"	150	1.500
		<i>XVII. Fuel for power</i>			
173.	221.	Coal Pécs, of the quality produced in 1938, in the following deliveries, specification No. 160 :			
		Buckwheat, unwashed	tons	143,000	322.322
		Washed buckwheat No. 1	"	44,000	110.000
		Pea, washed	"	2,200	9.438

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	75.26	—	—	—	199.74	—	—	—	—
—	—	—	17.47	—	—	—	—	12.53	—	—	—
—	—	—	7.50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	7.50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	15	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	27	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	1.50	—	—	—	—	0.50	—	—	—
—	—	—	0.50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	0.50	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	100	—	—	—
—	—	—	6	—	—	—	—	17	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	89.00	—	—	—
—	—	—	23	—	—	—	—	94.00	—	—	—
—	—	—	16.46	—	—	—	—	15.54	—	—	—
—	—	—	0.15	—	—	—	—	0.35	—	—	—
—	—	—	24.82	—	—	—	29.18	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	0.20	—	—	—	—
—	—	—	1.00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	10.00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1.00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2.00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5.00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1.50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	113	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	37	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	500	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	13,200	13,200	13,300	13,300	13,300	13,300	13,300	13,100	13,032.32
—	—	—	560	560	560	571.80	560	560	560	560	560
—	—	—	130	130	130	160	160	148	130	130	130

Serial No.	According to Annex I	Designation of goods	Unit	For delivery by 20 January 1947	
				Quantity	Amount in 1,000 US \$
		Blacksmith's coal	tons	13,200	70.712
		Nut	"	4,400	18.392
		Stove	"	2,200	11.858
		Briquet	"	11,000	100.210
		Quantities of coal delivered as reparations up to 30 April 1946 are included in the above yearly quantities.			
174.	222.	Coke, quality produced in 1938, in the following deliveries by type, specification No. 161 :			
		Metallurgical coke	"	2,400	13.080
		Nut No. 1	"	2,400	13.080
		Nut No. 2	"	720	3.924
		Pea	"	480	2.616
		Grit coke	"	2,000	10.900
175.	223.	Petroleum products, specification No. 162 :			
		(a) automobile petrol	"	25,000	410.000
		(b) liquid paraffin (kerosene)	"	15,000	195.000
		(c) gas oil	"	10,000	112.000
		(d) paraffin wax	"	200	21.780
		(e) liquid paraffin	"	50	} 40.000
		(f) white petrolatum oil	"	50	
		(g) petrolatum, medical grade (vaselinum flavum)	"	100	
		XVIII. Miscellaneous			
176.	226.	Horizontal steam boiler, specification No. 165	compl.	1	6.000
177.	227.	Textile machinery, from site, specification No. 166 :			
		(a) complete spinning mill for Vigogne yarn	"	1	—
		(b) complete spinning mill for hemp and jute	"	1	—
		(c) complete mill for sacks and blankets . . .	"	1	—
		(d) dyeing, printing and finishing machinery	"	8	—
		Items (a)-(d) total	\$	—	200.000
178.	229.	Unclassified purchases, total	"	—	3,049.03962
					14,000.000

Schedule of deliveries—1946

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	1,400	1,400	1,400	1,500	1,500	1,449	1,400	1,400	1,400
—	—	—	400	400	400	400	400	400	400	400	359.20
—	—	—	170	170	200	200	177.60	170	170	170	170
—	—	—	1,200	1,200	1,250	1,250	1,215	1,200	1,200	1,200	1,200
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80
—	—	—	53	53	53	53	56	53	53	53	53
—	—	—	222	222	222	222	224	222	222	222	222
—	—	—	—	—	3,500	3,500	3,500	3,500	3,500	3,500	4,000
—	—	—	—	—	2,200	2,200	2,200	2,200	2,200	2,200	1,800
—	—	—	—	—	1,500	1,500	1,500	1,500	1,500	750	1,750
—	—	—	25	20	15	15	20	20	25	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50	—	—	50	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPECIFICATIONS

*Specification No. 1**Item No. 1*

Steam locomotive, standard gauge, type MAVAG 126, according to drawing JDZ 16—1.03. Axle arrangement 1—B—1, with tender, compound, superheated steam, "Schmidt" system superheater, copper firebox, "Pets-Rejtö" system for mechanical removal of sediment, "Pop" system safety valve, the latest "Knorr" hand and automatic compressed air brake system, electric lighting, and the necessary technical material and certified drawings.

The locomotive must satisfy the technical requirements of the Yugoslav State Railways for locomotive deliveries.

*Specification No. 2**Item No. 2*

Steam locomotive, standard gauge, type MAVAG 122. Axle arrangement 2'D with 4-axle tender, axle arrangement 2.2. Compound locomotive, superheated steam, "Schmidt" system superheater, copper firebox (locomotives delivered in 1946 will have steel fireboxes) "MAV" system safety valve, with grid type apparatus for mechanical removal of sediment from water, latest "Knorr" hand and automatic brake system, electric lighting, "Trofimov" steam distributing gear. All necessary technical material and certified drawings to be supplied with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements of the Yugoslav State Railways for locomotive deliveries.

*Specification No. 3**Item No. 3*

Steam locomotive, 0.76 m. gauge, type MAVAG 96, axle arrangement O—D—1, separate 4-axle tender as on locomotive MAVAG 128, compound locomotive using superheated steam, "Schmidt" system superheater (superheater surface approximately 30 sq. m.), copper firebox, "Petz-Rejtö" system for the mechanical removal of sediment, "Pop" type safety valves, circular "Trofimov" type valve gear, "Hardy" hand and automatic vacuum brake system, and electric lighting. All necessary technical material and certified drawings to be furnished with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements of the Yugoslav State Railways for locomotive deliveries.

*Specification No. 4**Item No. 4*

Steam locomotive, 0.76 m. gauge, axle arrangement D, with tender, maximum speed 35 km. per hour, maximum axle load 7 tons, compound, Heuzinger valve gear, copper firebox for burning 4500-cal. brown coal, superheated steam, "Schmidt" system superheater, "Petz-Rejtö" system for mechanical removal of sediment, "Pop" system safety valves, "Hardy" system hand and automatic vacuum brake system, electric lighting, with non-suction type injectors for live steam. Smallest radius of easily negotiable curve — 40 meters. Maximum gradient — 30 per cent. All necessary technical documentation and certified drawings to be furnished with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements of the Yugoslav State Railways for locomotive deliveries.

*Specification No. 5**Item No. 5*

Steam locomotive for mines, type MAVAG 112, 900 mm. gauge, to burn 2,500-cal. lignite, axle arrangement D, with tender, for saturated steam, compound, boiler steam pressure at 14 atm., copper firebox, "Pop" system safety valves, hand-brake, maximum axle load 6 tons, maximum permissible speed 20 km. per hour, smallest radius of easily negotiable curve — 20 m. Adhesive traction power — 3,840 kg. Cylinder traction power — 4,130 kg. All necessary technical papers and certified drawings to be furnished with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements laid down for deliveries of locomotives for the mining and forest railways of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

*Specification No. 6**Item No. 6*

Steam locomotive for mines, 0.76 m. gauge, type MAVAG 85, to be fired with lignite of ca. 2500 cal., axle arrangement D, with tender, compound, for saturated steam, boiler steam pressure 14 atm., copper firebox, "Pop" system safety valves, hand-brake. Weight of locomotive, dry, 13.1 tons, all-up weight 17.6 tons. Axle load 4.4 tons, adhesive traction power 2820 kg., cylinder traction power 3040 kg., radius of smallest easily negotiable curve 25 m., maximum permissible speed 20 kilometres per hour. All necessary technical documentation and certified drawings to be furnished with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements laid down for deliveries for locomotives for the mining and forest railways of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

Specification No. 7

Item No. 7

Steam locomotives for mines, 0.60 metre gauge, type MAVAG 121, to burn 2,500-cal. lignite, axle arrangement C, with tender, compound, for saturated steam, boiler pressure 12 atm., copper firebox, "Pop" system safety valves, handbrake. Weight of locomotive, dry, 8 tons, maximum axle weight in service, 3.42 tons, power of locomotive 50 HP, adhesive traction 1600 kg., cylinder traction power 1740 kg., maximum permissible speed 20 km. per hour, radius of smallest easily negotiable curve 21 m. All necessary technical material and certified drawings to be furnished with the locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements for deliveries of locomotives for the mine and forest railways of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

Specification No. 8

Item No. 8

Steam locomotive for forest railways, 0.76 gauge, type MAVAG 94, wood-burning, axle arrangement D, tender, compound, saturated steam, boiler pressure 14 atm., copper firebox, "Pop" system safety valves, hand-brake. Maximum service load on axles 3.54 tons. Actual weight of locomotive 11.6 tons, adhesive traction power 2250 kg., cylinder traction power, 2420 kg., maximum permissible speed 20 km. per hour, radius of smallest easily negotiable curve 20 m. All necessary technical material and certified drawings must be furnished with the locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements for deliveries of locomotives for the mining and forest railways in the Federal People's Republic of Yugoslavia.

Specification No. 9

Item No. 9

Steam locomotive forest railways, 0.76 m. gauge, type MAVAG 106, woodburning, axle arrangement C, tender, compound, saturated steam, boiler pressure 12 atm., copper firebox, "Pop" system safety valves, hand-brake. Dry weight of locomotive 7.9 tons, maximum service load on axle 3.4 tons, power of locomotive 50 HP, adhesive traction power 1632 kg., cylinder traction power 1740 kg., maximum permissible speed 20 km. per hour, radius of smallest easily negotiated curve 21 m. All necessary technical material and certified drawings must be furnished with locomotive.

The locomotive must satisfy the technical requirements for deliveries of locomotives for the mining and forest railways of the Federal People's Republic of Yugoslavia.

Specification No. 10

Item No. 10

(a) Electric mine locomotives with current take-off, 500 mm. gauge, 550 v. D.C., 2×12 kw. electric motors, speed 10 km. per hour, actual weight of locomotive 6,000 kg., main dimensions according to Messrs. Ganz' type-drawing No. 610-42117, electrically welded frame. The locomotive must be equipped with a hand-brake; the braking gear must be so arranged as easily to ensure 100 per cent utilization of the braking action in relation to the weight of the locomotive.

All necessary tools and spare parts according to schedule No. 1 and all necessary technical specifications and certified drawings to be furnished with the locomotive.

(b) Same as for (a), but for 600 mm. gauge and 2×15 kw. motors.

Specification No. 11

Item No. 11

Four-axle railway carriage, third-class, for standard gauge and international traffic

The main dimensions of the carriage are given in Ganz drawing No. 610—42148. The construction of the carriage must be such as to permit a safe speed of 120 km. per hour and to comply with the TV regulations. The frame and body of these carriages together with the top form a light supporting steel unit, electrically welded and capable of resisting the heaviest shocks. Bogies: type "Ronay-Ganz", Hungarian patent Ganz No. 126418 or "Goerlitz", according to choice of the Yugoslav State Railways. Electrically-welded bogey frames. Axles of the standard Yugoslav type. Drawbar and hooks, reinforced type, for 21 tons, buffers with volute type springs of specially light construction.

Latest "Hildebrandt-Knorr" automatic brake with double automatic piston stroke control SAB system D, and with hand-brake.

The compartments, corridors, auxiliary compartments and water-tank compartments must be fitted with an electric heating system conforming to the regulations of the International Union of Railways and also with a steam heating system, low pressure, fully utilizing the heat of the steam and condensate; carriage temperature to be controlled by an automatic temperature regulator.

The carriage must be fitted with an independent electric lighting, i.e. the system must provide lighting while the carriage is in motion or stationary. The carriage must also be equipped with a standby lighting system; ventilation by means of exhausters; wooden seats; weight of carriage approximately 33 tons; outside finish in nitro-varnish; ceiling to be finished in soda-resistant enamel; all necessary technical material and certified drawings to be supplied with carriage. The carriage shall be constructed in accordance with :

Regulations No. 30.06 governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of new finished carriages and inspection during the period of guarantee;

Regulations No. 30.04 governing the workmanship and construction of new carriages for the Yugoslav State Railways;

The List of special technical conditions for materials, parts and equipment applicable to the construction of new carriages for the Yugoslav State Railways.

Specification No. 12

Item No. 12

4-axle railway carriage, second class, for standard gauge and international traffic

The carriage must be constructed to permit a speed of 120 km. per hour and to conform with the TV regulations. The frame and body of the carriage, together with the top, form a light supporting steel unit, electrically welded and resisting the heaviest shocks. Bogies : type " Ronay-Ganz ", Hungarian patent Ganz No. 126,418 or " Goerlitz ", according to choice of the Yugoslav State Railways. Electrically welded bogie frames. Axles of the standard Yugoslav type, draw-bars and hooks, reinforced type, for 21 tons. Buffers with volute-type springs of specially light construction.

Brake : latest type automatic " Hildebrandt-Knorr " with double automatic piston stroke regulator SAB system D; the carriage must also be equipped with a hand-brake.

The compartments, corridors, auxiliary compartments and water-tank compartments must be fitted with an electric heating system conforming to the regulations of the International Union of Railways and also with a steam heating system, low pressure, fully utilizing the heat of the steam and condensate; carriage temperature to be controlled by an automatic temperature regulator.

The carriage must be fitted with an independent electric lighting system, i.e. the system must provide lighting while the carriage is in motion or stationary. The carriage must also be equipped with a standby lighting system; ventilation by means of exhausters; upholstered seats; weight of carriage approximately 33 tons; outside finish in nitro-varnish; all necessary technical material and certified drawings to be supplied with carriage. The carriage shall be constructed in accordance with :

Regulations No. 30.06 governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of finished new carriages and inspection during the period of guarantee;

Regulations No. 30.04 governing the workmanship and construction of new carriages for the Yugoslav State Railways;

List of special technical conditions for materials, parts and equipment applicable to the construction of new carriages for the Yugoslav State Railways.

Specification No. 13

Item No. 13

4-axle mail van for standard gauge main lines

The main dimensions of the van are indicated on " Ganz " model drawing 610—42.103. Loading capacity (total) 13,000 kg.; carrying capacity, 13,650 kg.; weight of van : 38,300 kg. Van must be constructed for a safe speed of 120 km. per hour and to comply with the TV regulations.

The frame and body of the van, together with the top, form a supporting steel unit, electrically welded and capable of resisting shocks of 200 tons.

Bogie : " MAV " model 1938 or " Goerlitz ", according to choice of the Yugoslav National Railways. Electrically welded bogie frames; axles of the standard Yugoslav type; " Friedmann " type automatic lubricators; draw-bars and hooks, reinforced type, for 21 tons; buffers with involute springs of 32 tons.

Brakes : latest design automatic " Hildebrandt-Knorr " with double automatic piston stroke control device SAB system D. The van must also be equipped with a hand-brake.

The van must be equipped with a steam heating system, low pressure, for full utilization of the heat of the steam and condensate; temperature control by means of an automatic temperature regulator. In addition the sorting room shall be equipped with a " Jobbagy " stove, heating capacity 300 cubic metres of air. The van must be equipped with an independent electric lighting system, i.e. the system must provide lighting whether the van is in motion or stationary. It must also be provided with a standby lighting system. The exterior of the van must be finished in

nitro-varnish. All necessary technical material and certified drawings must be supplied with the van. The van shall be constructed in accordance with :

Regulations No. 30.06 governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of new finished carriages and inspection during the period of guarantee;

Regulations No. 30.04 governing the workmanship and construction of new carriages for Yugoslav State Railways;

List of special technical conditions for materials, parts and equipment applicable to the construction of new carriages for the Yugoslav State Railways.

Specification No. 14

Item No. 14

Two-axle mail van, standard gauge

Main dimensions are indicated on "Ganz" model drawing No. 610—141.945. Total load 8,500 kg. Weight of van approximately 20 tons. Construction of the van must comply with the TV regulations. The frame and body together with the top form a supporting steel unit, electrically welded. Axles of the standard Yugoslav type; "Friedmann" type automatic lubricator, draw-bar and hook, reinforced type, for 21 tons; buffers with involute springs; "Hildebrandt-Knorr" automatic brake of latest design with double automatic piston-control device SAB system D; the van must also be equipped with a hand-brake.

The van must be equipped with a steam heating system, low-pressure for total utilization of the heat of the steam and condensate and automatic temperature control by means of a temperature regulator. In addition the sorting room must be equipped with a "Jobbogy" type stove, heating capacity 180—200 cubic metres of air.

The van must be fitted with an individual electric lighting system, i.e. the system must provide lighting whether the car is in motion or stationary. In addition the van must be equipped with a standby lighting system.

Outside finish : nitro-varnish.

All necessary technical material and certified drawings to be supplied with the van.

The construction of the van must comply with :

Regulations No. 30.06 governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of finished new carriages and inspection during the period of guarantee;

Regulations No. 30.04 governing the workmanship and production of new carriages for the Yugoslav State Railways;

List of special technical conditions for materials, parts and equipment applicable to the construction of new carriages for the Yugoslav National Railways.

Specification No. 15

Item No. 15

Four-axle mail van for 0.76 m. gauge

The dimensions of the van are indicated on "Ganz" model drawing No. 610—42, 121. Load : 7,000 kg. Weight of van : approximately 13,000 kg. Maximum permissible speed : 60 km. per hour. Welded steel construction; "Sarajevo II" type with electrically welded bogie frame. Bornian type draw bar and hook and buffer.

"Hardy" hand and automatic brake system; "Kurcz" low-pressure steam heating system; electric lighting system which functions whether the car is in motion or stationary; a standby lighting system.

Outside finish : nitro-varnish. The necessary technical material and certified drawings to be supplied with the van. The construction of the van must comply with :

Regulations No. 30.06 governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of new finished carriages and inspection during the period of guarantee ;

Regulations No. 30.04 governing the workmanship and construction of new carriages for the Yugoslav State Railways;

List of special technical conditions for materials, parts and equipment applicable to the construction of new carriages for the Yugoslav State Railways.

Specification No. 16

Item No. 16

Closed goods wagons, standard gauge, for the transportation of fruit, capacity 20 tons

These wagons will be used in goods, rapid goods and passenger trains in domestic and international traffic. The main dimensions are indicated on the model drawing Nos. 9,143 and 10,172 of the "Győr" Hungarian Wagon and Machine Works. Weight of wagon approximately 13.2 tons and 11.7 tons respectively.

The construction of the wagons must comply with the TV regulations and permit a speed of 10 to 75 to 100 km. per hour.

Steel frame and body, electrically welded. Wooden roof, double, covered with "rubitex" or similar roofing material. Axles of 15 ton standard Yugoslav type, with "Friedmann" automatic lubricators. "MAV" type volute buffer springs. Coupling, reinforced type for 21 tons. "Hildebrandt-Knorr" automatic brake with Hik p 1 distributor for passenger and goods trains, fitted with double automatic piston-stroke control SAB, system D.

In wagons with hand-brake the emergency brake valve must be in the brakeman's cabin. The wagons are to be equipped with a steam-conducting pipe.

The wagons ordered must comply with :

The calculations and drawings stipulated by the "Regulations and Instructions" No. 30.03, edition III-37, for the designing of new types of goods wagons of the Yugoslav State Railways;

The list of special technical specifications for materials, parts and equipment of the Yugoslav State Railways governing the delivery and construction of new goods cars for the Yugoslav State Railways;

The Regulations No. 30.04, edition XI-1937, governing the workmanship and production of new carriages for the Yugoslav State Railways;

Regulations No. 30.06, edition VIII-36, governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of finished carriages and inspection during the period of guarantee.

List of car parts to be made to standard specifications stipulated by drawings of the Yugoslav State Railways.

Specification No. 17

Item No. 17

Goods car, closed, standard gauge, with bulk-loading device, capacity 20 tons

These wagons will be used in goods, rapid goods and passenger trains in domestic and international traffic.

The main dimensions are given in "Ganz" Company model drawings Nos. 610—141947 and 610—141948.

Weight of wagons 14.65 tons and 13.76 tons. The construction of the wagons must comply with the TV regulations and permit a speed of 75-100 km. per hour.

Steel frame and body, electrically welded, wooden roof, covered with "rubitex" or similar roofing material.

15-ton axles of standardized Yugoslav type with "Friedmann" type automatic lubricator. MAV type volute buffer springs. 21-ton couplings, reinforced type. Hildebrandt-Knorr automatic brakes, with Hik p 1 distributor for passenger and goods train, fitted with double automatic piston-stroke control SAB system D. Wagons equipped with hand-brake to have emergency brake valve in the brakeman's cabin. The wagons are to be fitted with steam-conducting pipes.

The wagons ordered must comply with :

The calculations and drawings conforming to the "Regulations and Instructions No. 30.03, edition III—37, governing the designing of new types of goods wagons for the Yugoslav State Railways";

The list of special technical specifications for materials, parts, and equipment of the Yugoslav State Railways governing the delivery and manufacture of new goods wagons

Regulations and Instructions No. 30.03, edition III—37, governing the designing of new types of goods wagons of the Yugoslav State Railways;

Regulations No. 30.04, edition XI-1937, governing the workmanship and production of new carriages of the Yugoslav State Railways;

Regulations No. 30.06, edition VIII—36, governing the supervision of the construction of new carriages, the acceptance of finished carriages and inspection during the period of guarantee;

The list of car parts to be made to standards established by drawings of the Yugoslav State Railways.

Specification No. 18

Item No. 18

(a) Steam-powered railway cranes, standard gauge, capacity 60 tons

Railway cranes, steam-powered, for lifting heavy passenger carriages, locomotives and bridges.

The construction of the cranes shall be governed by the DIN 120 specifications. The main dimensions and characteristics are indicated on the model drawing No. 60—00—0 of the Company "Rössemann and Kühnemann Epp and Fakete". The railway crane consists of :

The truck of the crane,

The revolving part of the crane with steam engine and boom,

Auxiliary truck to carry the boom when travelling.

The crane is to be equipped with two hoisting devices. The principal characteristics of the crane are :

maximum load capacity with main hook	60—65 tons
maximum load capacity with auxiliary hook	15 tons
minimum extension of main hook	6 m.
maximum extension of auxiliary hook	17 m.
maximum travelling speed of crane in a train	45 km. per hour
Wagon part of train permits negotiating of curve with radius of	140 m.
Normal effective output of steam engine	75 H.P.
Speed of steam engine	320 r.p.m.
Steam pressure in boiler	15 a.p.m.
Total heating surface of boiler	35 sq.m.
Maximum axle pressure	16 tons

The crane can execute the following movements :

- Hoist and lower loads with main or auxiliary hook
- Take in and extend boom without load
- Revolve crane (revolving part)
- Travel on rails under its own power

Each motion is to be effected by means of the simple application of the corresponding lever easily accessible from a working place for one operator.

A special brake must be provided for each type of movement; the brakes for hoisting and boom extension must act automatically in case of failure of the mechanism.

The crane must be fitted with electric lighting. All the necessary technical material and certified drawings must be supplied with the crane.

(b) Railway cranes, steam powered, standard gauge, capacity 30 tons

Railway cranes, steam powered, for lifting railway cars, locomotives and bridges.

The construction of the cranes shall be governed by the DIN 120 specifications. The main dimensions are given in the model drawing No. 18524 of " Magyar vagon és gépgyár RT " Győr, Budapest.

The railway crane shall consist of :

- the truck part of the crane,
- the revolving part of the crane, with steam engine and boom,
- auxiliary truck for loading the boom in travel;

The crane must be equipped with two hoisting devices. The main characteristics are :

Maximum load hoisting capacity with main hook	30 tons
Maximum load hoisting capacity with auxiliary hook	5 tons
Minimum extension of main hook	6 m
Maximum extension of auxiliary hook	14 m
Maximum lifting height of main hook at 6 m radius	10 m
Maximum lifting speed of main hook, approximately	5 m/min.
Maximum lifting speed of auxiliary hook, approximately	15 m/min.
Wagon part of crane to permit, at speed of 45 km. per hr., negotiating of curves with radius of	140 m
Normal power output of steam engine	52 H.P.
Speed of steam engine	320 r.p.m.
Steam pressure in boiler	12 to 15 atm.

The boiler must be built to ensure sufficient steam for several hours of uninterrupted operation.

The crane must be capable of executing the following movements :

- Hoisting and lowering of loads with main or auxiliary hook
- Taking in and lowering in of boom without load
- Revolving of crane (revolving)
- Travelling on rails under own power

(c) Railway cranes, steam powered, for bunkering locomotives with hook and clam shell, for standard gauge

The crane will be used for unloading coal from wagons to dump and for loading from dump to locomotive tenders. It will also be occasionally used for hoisting loads, for which it must be equipped with a clam shell and hook.

The construction of the crane will be governed by the DIN 120 regulations. The main dimensions are indicated in model drawing No. D 1008 of the " Magyar vagon és gépgyár RT ", Győr.

The railway steam crane will consist of :

The truck part of the crane,
The revolving part of the crane, with steam engine and boom,
Auxiliary truck for loading the boom in travel.

The main characteristics of the crane are :

Maximum extension (reach of boom)	10 m
Gross load at 10 m radius	3 t
Gross load at radius of approximately 8 m	5 t
Gross load at radius of approximately 6 m	6 t
Minimum lifting height	6 m
Clam shell capacity, approximately	1.6 cubic metre
Clam shell hoisting speed, approximately	25 m/min.
Revolving speed of crane, approximately	1 r.p.m.
Time for taking in of boom	2 min.
Travel speed of crane on rails under own power	100 m/min.
Maximum axle load of crane	12.5 t
Weight of crane alone without auxiliary truck, maximum	45 t

The truck part of the crane must be so constructed as to permit the crane to be attached and transported in a train at a speed of 45 km. per hour. The crane must be so constructed that all manoeuvres and hoisting can be executed without propping.

The crane must be able to execute the following movements :

Lifting and lowering of boom
Closing and filling of clam shell
Lifting and lowering of clam shell with maximum load
Opening and discharging of clam shell
Extending and taking in of boom
Revolving of crane (revolving part)
Forward and reverse travel on rails under own power

In addition the simultaneous execution of combinations of the foregoing movements must be possible.

Each motion is to be effected by means of the simple application of the corresponding lever, easily accessible from a working place for one operator.

A special brake must be provided for each type of movement; the brakes for hoisting and boom extension must act automatically in case of failure of the mechanism.

The crane must be fitted with electric lighting and an automatic scale for weighing the contents of the clam shell. All the necessary technical material and certified drawings must be supplied with the crane.

(d) Railroad crane, steam powered, 0.76 m gauge

This crane will be used for lifting railway cars and locomotives in case of accident and in bridge construction work. The construction of the cranes will be governed by the DIN 120 specification.

The railway crane will consist of :

The wagon-mounted part of the crane
The revolving part of the crane with steam engine and boom
Auxiliary truck to carry the boom when travelling
The crane is to be equipped with two hoisting devices.

The principal characteristics of the crane are :

Maximum lifting capacity with main hook	20—30 t.
Maximum lifting capacity with auxiliary hook	8 t.
Maximum extension of main hook, approximately	10 m.
Maximum axle load	8 t.

The wagon part of the crane must be so constructed as to permit the crane to be attached to a train and moved at a speed of 35 km. per hour and must permit the negotiation of curves with a radius of 65 m.

The crane must be able to execute the following movements :

Hoisting and lowering of load with main or auxiliary hoisting device
Taking-in and lowering of boom without load

Revolving of revolving part of train

Travel on rails under own power

Each movement must be effected by the simple application of the corresponding lever, easily accessible from a working place for one operator.

A special brake must be provided for each type of movement; the brakes for hoisting and boom extension must act automatically in case of failure of the mechanism.

The crane must be fitted with electric lighting. Technical material and certified drawings must be supplied with the crane.

Specification No. 19

Item No. 19

Service trucks, "Deplory", for standard gauge

These trucks will be used for the transport of building materials for permanent ways and shall consist of two parts, each with two axles connected to each other by two beams. The principal characteristics are:

Carrying capacity	15 t.
Distance between bogies	1,400 mm.
Distance of axles in bogie	480 mm.
Wheel diameter	270 mm.
Height of platform from top of rail	340 mm.
Maximum width	1,800 mm.
Weight of truck, approximately	400 kg.

The steel frame of the truck must be electrically welded. The wheels must be of cast or pressed steel. The axles must be fitted with conical roller bearings.

The truck must correspond to the drawings of the company "Selmeczy Miklos, Sörétgyár", Ujpest No. S.1.

Specification No. 20

Item No. 22

Steel barge, closed, for goods transport, capacity 1,000 tons

Main dimensions: overall length, 72.50 m.; length between staves, 70 m.; width on main ribs, 9.40 m.; height of sides, 2.50 m.; draught at 1,000 load, 2.20 m.; draught at 950 ton load, highest point above top of keel, 4.60 m.; total empty weight, approximately 175 tons.

The barge must be divided into 7 holds by 6 watertight bulkheads. The first compartment, in the bows, will serve as a store-room for chains and stock. The second compartment will serve as living quarters for two sailors. The third, fourth, fifth and sixth compartments will serve as holds for goods. The seventh compartment will serve as the helmsman's quarters and as a store-room for stock. The helmsman's wheel-house will be situated on the deck aft of his quarters, which will consist of a cabin with at least three bunks, a galley and a messroom. The bargees' quarters will consist of a large cabin with two bunks. Two toilets will be provided.

The materials used in the construction of the barges, equipment and accessories and the construction of the barge must comply in every respect with the regulations of the German Lloyd. The final acceptance of the barges will take place after inspection in accordance with the regulations of the German Lloyd.

Technical material and certified drawings must be supplied with the barge.

Specification No. 21

Item No. 24

Marine Diesel engines of 300, 450 and 600 H.P.

1. Marine Diesel engine, without compressor, normal output 300 h.p. at 235 r.p.m., 6 cylinders, 4-stroke, direct reversible. Direction of crankshaft rotation mutually opposed in each pair of engines. Weight of engine, 17,300 kg.

2. Marine Diesel engine, without compressor, normal output 450 h.p. at 350 r.p.m., 6 cylinder, 4-stroke, directly reversible. Direction of crankshaft rotation mutually opposed in each pair of engines. Weight of engine, 17,300 kg.

3. Marine Diesel engine, without compressor, normal output 600 h.p. at 350 r.p.m., 6 cylinder, 4-stroke, directly reversible. Direction of crankshaft rotation mutually opposed in each pair of engines. Weight of engine, 24,500 kg.

Central pneumatic control for opening of air valve to start engine, in the case of all three types of engines.

Each motor must be able to withstand a temporary overload of 10 per cent.

Gas oil consumption for gas oil of 10,000 cal/kg.: 170—175 gr. per effective h.p. per hour. In addition to the other elements, the following are to be incorporated in each engine: 1 safety

governor to prevent overspeeding of engine, 1 compressor to compress air for starting engine, 1 air pump for engine cooling, 1 scavenging pump, 1 tachometer, 1 fire-wheel.

Standard equipment for each engine :

1. complete equipment for starting engine by compressed air
2. device for turning engine by hand
3. fuel and lubricant tanks, gas oil filter, lubricant filter and cooler, gas oil pump, exhaust gas collector, muffler
4. set of anchor bolts, tools and wrenches
5. set of standard spare parts
6. thermometers for cooling water and oil temperature
7. all supply and distribution pipes (to be delivered in production lengths for compressed air, lubricant, gas oil, exhaust gas, air intake and cooling water, with the necessary couplings, joints, cocks, valves, relief valves, connexion bolts, fastening materials, insulating material, according to the diagram of pipelines for the entire installation which will be submitted to the manufacturer at a later date (tubes to be delivered in production lengths).

Component parts of engines and individual assemblies with all their elements if not specified above, must comply in every respect with the regulations of the German Lloyd.

Sets of certified assembly plans and workshop drawings of parts subject to rapid wear, together with instruction manual for the engine, report on the tuning and trial of each engine at the works and drawings and description of the manufacturer of the compressed air cylinders must be supplied with the engines.

Specification No. 22

Item No. 23

Floating crane for loads of 100, 50 and 25 tons, with revolving boom

Characteristics of the crane :

Maximum lifting power : 100 tons. Radius adjustable from maximum to minimum. Boom revolving 360 degrees on its base.

Maximum radius of boom, measured from the edge of the pontoon must be 25 metres at which length it must be able to lift a load of 25 t.

Hoisting speed according to load, 1—2.5 m. per min. Adjustable from 0.2 m. per min. up to maximum speed. Speed of lowering of hook (preferably) up to 20 m. per min. Maximum height of boom from water level, 30 m.

The crane will be electric-powered. Crane manœuvres and movement of the floating part of the crane to be controlled direct from control valve in a cabin on the deck.

All combinations of manœuvres effected at the control panel must be indicated in the engine room by signal lamps on a control board in the engine room.

The electric motors driving the propulsion screws of the floating vessel must operate independently and be able to change the direction and speed of rotation.

An automatic brake must be provided to function in case of interrupted current supply or mechanical failure of the crane. Proper operation must also be ensured in the case of the hoisting of very small loads (empty hook), accelerated lowering of loads and excessive winding or unwinding of the cable.

The crane must be equipped with an electric battery of sufficient capacity for lighting and auxiliary motors (fire-fighting pump, water supply pump, etc.).

All electric generators and motors must be waterproofed.

Pontoon characteristics :

The floating part of the crane will consist of a metal pontoon which can be propelled by means of screws. It must have sufficient rigidity to withstand the maximum moments caused by the action of loads and wind. The screws must ensure a speed of 6—7 km. per hour. Buffers will be provided for the floating part of the crane. The deck of the pontoon will be equipped with plates capable of withstanding loads of 200—300 tons, the deck being suitably enforced for this purpose. The upper deck will be sheathed with wood.

The pontoon will have four side-windlasses at the sides for lowering the auxiliary anchors and a windlass for the main anchor with electric drive. The deck will be fitted with all other auxiliary equipment required for normal operations, and with fire-fighting and water supply pumps and sanitation pumps.

Fuel and drinking water reserves must be sufficient for a fortnight of normal work.

Provision must be made for a crew of 15 with four compartments for one man each, mess room, galley and the necessary sanitary facilities.

General

The assembly and equipment of the crane must comply with the rules of the USSR register for equipment and classification.

The drawings, estimates and specifications for the floating crane must be submitted within the shortest possible time for examination to determine whether they comply with the specifications. The Yugoslav Reparations Delegation has the authority to make changes and additions in conformity with the rules of the USSR register. Complete work drawings and assembly plans and calculations and working instructions must be supplied with the crane.

Plans and calculations must be submitted in duplicate before delivery of the crane.

Final acceptance of the crane will take place after tests in conformity with the USSR register. A complete set of mechanical and electrical spare parts and equipment must be supplied with each crane.

Specification No. 22 a

Item No. 23

Floating crane with rigid boom, capacity 100 tons

General characteristics:

The construction of the floating crane must be of the " Jozsef Attila " type and, save as otherwise specified in the following specifications and provisions, the construction of the crane, the electrical equipment in all details and fittings and tools must correspond in quality and quantity to the said type of crane.

The boom will not be revolving but will have three positions, viz. : 25 t.—20 m., 50 t.—16 m. and 100 t.—4.5 m., measured from the edge of the pontoon.

Hoisting speed controllable from 0.2 m. per min. to maximum speed. Electric drive, operated from a control panel in the operating cabin on deck.

All working places on the crane must have adequate lighting for night work. Floating vessel of the crane :

The metal floating vessel; the material must comply with the regulations of the German Lloyd. The construction of the vessel with respect to maximum loads must be modelled on that of the " Jozsef Attila " crane.

Two screws to propel the crane at a minimum speed of 5 km. per hour.

The sidewalls of the vessel must be protected by two rows of wooden bumpers.

Four windlasses with electric drive on the deck to ensure rapid and easy lateral displacements of the crane.

Fire-fighting, water supply and sanitary pumps mounted on the crane. Bellows tanks fore and aft to help in manœuvring the float.

Fuel reserve provided for a fortnight of normal work.

Living quarters for a crew of 12, 3 individual cabins, a mess room, galley and sanitary compartments, fitted with heating, lighting and ventilation.

Steel parts of the vessel and structure must be given two coats of red lead; in addition parts above water level and upper structure must be painted with grey oil paint.

Machinery and electric equipment :

Power supply : Diesel engine, two generators with Ward-Leonard regulator and exciter. Both generators supply current for the two electric motors driving the screws, two electric motors for hoisting and for the electric motors on deck. Both generators can be coupled when required and in case of failure of one, the other shall be capable of maintaining reduced operations. All operating combinations controlled from control panel in operation cabin must be indicated by signal lamps on the control board in the engine-room. Hoisting and propulsion motors operated direct from control cabin.

Independent control of the direction and speed of both propulsion motors by means of the Ward-Leonard regulator.

Power for hoisting supplied by two electric motors with Ward-Leonard control. The motor under load is supplied by one generator thus enabling the other generator to supply current for auxiliary motors. Automatic brake in case of failure of current supply or mechanical failure. In addition proper operation must be ensured in such cases as : lifting of very light loads, accelerated lowering of load, excessive winding or unwinding of cable.

A separate electric motor for lowering of the boom.

Motor generator set for charging the battery which supplies current for lighting and for the compressor and water supply pump.

Generators and electric motors must be waterproof. All electric installations must comply with the VDE regulations.

General part:

Drawings, calculations, classifications and list of equipment, spare parts and tools must be delivered to the Yugoslav Reparations Delegations within the shortest possible time, for examination to determine whether they comply with the specifications. The Supervisory Body has the authority

to make changes and additions in conformity with the specifications. Complete work drawings and assembly plans, and instructions for the operation of the crane must be supplied with the crane. The drawings and calculations must be delivered in duplicate before the delivery of the crane.

The final acceptance of the crane will take place after tests in compliance with the regulations of the German Lloyd and the VDE.

A complete set of spare parts for the mechanical and electrical installations necessary for two years of operation must be supplied with each crane. Complete sets of all types of cables and complete sets of tools and instruments must be supplied.

Specification No. 23

Item No. 29

Electric Motors for Cranes

(a) Electric motors for cranes, direct current, 220 volts, completely enclosed construction, for 40 per cent time loading at 15 kw. and 750 r.p.m. flexible coupling, fitted on one side of the motor, the other side not drilled, with control switch to change the direction of rotation with at least five contacts on each side, for 120 connexions per hour, with the necessary resistors, breaking magneto for 160 kg./cm. working capacity at 8 cm. lift, motor protector in steel casing for outside installation with single pole magnetic instantaneous and thermal retarded current breaking and cut-out in case of current failure.

(b) The same electric motors, 22 kw. with the same equipment.

The motors shall meet VDE specifications 0530/1934 and 0650/1933.

Specification No. 24

Item No. 31

Welding Sets

(a) DC generator for welding, direct coupled in a unit with a three-phase electric motor for 380 V, 50 cycles, with shunt-wound rotor, output 15 kw. at 70 per cent time load and 2900 r.p.m. with built-in star delta-switch, regulator permitting the selection of any welding current desired with box for motor and generator connexions. Load of generator at 25—35 volts :

Percentage of time under load :

75 per cent	250 amp.
50 per cent	300 amp.
25 per cent	350 amp.

Welding sets must be trailer-mounted and the following accessories must be delivered with each set :

One electrode holder with 10 m. of special rubber welding cable, 50 sq. mm. per section, with cable-ends.

One rack with wing-nut and 10 m. of special rubber welding cable, 50 sq. mm. of cross section with cable-ends.

One protecting helmet, metal, with handle and protective glass.

The current regulator must be fitted with a scale for the setting of any desired welding current. Manufacturer : "Vikert", Budapest.

(b) Direct current generator for welding, direct coupled in a housing of welded sheet metal to a three-phase electric motor with short-circuited rotor and double slots for 380 V, 50 cycles, 19 h.p. at 2,900 r.p.m. Drip proof; welding arc voltage 23—28 V.

Percentage of time under load :

70 per cent	280 amp.
60 per cent	300 amp.
40 per cent	400 amp.

The set must be equipped with a star-delta switch, auxiliary regulator for the generator, rectifier for the initial excitation with switch, radio interference suppressor, ammeter and voltmeter. The set must be mounted on a two-wheeled trailer and the following accessories must be supplied with each :

One electrode holder with 10 m. of special rubber welding cable, 50 sq. mm. with cable ends,

One rack with wing-nut and 10 m. of special rubber welding cable, 50 sq. mm. with cable ends.

One protecting shield, metal, with protecting glass.

Manufacturer : The B B C Company, Budapest.

The welding sets must meet VDE specifications 0540/1931.

*Specification No. 25**Item No. 36*

High Voltage Fuses

Single pole high voltage fuse for indoor installation with two supporting insulators with framework of cast iron or steel sections, for voltages of 10, 20 and 30 kv. and currents according to specifications with inserts for high efficiency. The current for the insert to be determined according to the fusion characteristics and intensity of the operating current. The fuses must meet VDE specifications 0670/1929 and 0446/1929.

*Specification No. 26**Item No. 38*

Porcelain insulators for high and low voltage

These insulators must meet VDE standards and specifications 0446/1929 and 0335/1929.

*Specification No. 27**Item No. 39*

Copper Conductors NBU and NBEU

(a) Multiple-conductor cable, copper, for installation on walls exposed to dampness, with double rubber insulation, rubber stripping, common rubber sheathing, seamless lead sheath and outer covering of cotton resistant to chemical action and protected against contact for voltages up to 500 V, type N B U.

(b) Conductors as under (a), mechanically reinforced by steel stripping and paper braid, type N B E U.

The N B U and N B E U conductors must meet VDE specifications 0250/1934.

*Specification No. 28**Item No. 40*

Various Current Meters

(a) Single-phase current meter for alternating current 220 volts, 50 cycles, 1.5—10 amp., universal type with overload capacity of 250 amp., with temperature compensation, kw-metering, with cover extension for sealing; covers of sheet metal.

(b) Three-phase twin wattmeter for 3×380 v., 50 cycles, unequal load on the phases, for connexion to step-down transformers with two step-down transformers type "0.5" with temperature compensation, kw-metering and cover extension for sealing; covers of sheet metal.

(c) Three-phase twin current meter as under (b), for direct connexion for currents of 10—100 amp.

(d) Three-phase three-element current meter for unequal load on the phases, for 220/380 v., 50 cycles, construction as under (b), for direct connexion, for currents of 10—100 amp.

The current metres must meet VDE specification 0418/1932.

*Specification No. 29**Item No. 41*

Signal Lamps

Signal lamps with oval or round red or green glass similar to the Lv. type in the 1936 Engel Karoly catalogue.

*Specification No. 30**Item No. 43*

Armoured Cables

Armoured cables with copper conductors, NKBA type, to VDE specifications 0255/1934.

*Specification No. 31**Item No. 44*

Automatic Switch-Gear

Single pole, automatic switches with thermo and magnetic quick-acting circuit breaker in case of short-circuit, bakelite housing, with steatite or porcelain base, with bolts for mounting on panel boards, for 200 V., 50 cycles, and current up to 25 amp.

This switch-gear must meet VDE specifications 0640/1935.

*Specification No. 32**Item No. 45*

Various Switches

(a) Single pole switches for service mounting, 6 amp., 250 v. with bakelite housing, to be operated by small lever, with steatite base or, as an exception, bakelite. Housing diameter 55—60 mm., bakelite at least 2 mm. thick. Current conducting parts of durable metal.

(b) Single-phase switch for installation under plaster, construction as under (a), cover plate square, 80 × 80 mm., or round, 80 mm. diameter. Mounting of box in wall-box by means of catches.

(c) Multiple circuit breaker for heavy starting loads with quick interrupting action for 500 volts and up to 60 amp. Housing of bakelite, steatite base, for surface mounting.

(d) Same multiple circuit breakers as in paragraph (c), insulated, with bakelite or aluminium housing, and sealing-nuts.

Switch gear must meet VDE specifications 0610/1935 and Din VDE 9290.

Specification No. 33

Item No. 33

Plugs and Outlet Boxes

(a) Two-pole outlet box for 6 amp., 250 volts, for surface installation, with split bushings. Bakelite housing, with steatite base or, as an exception, bakelite. Housing diameter 55 to 66 mm. Wall thickness of housing, minimum 2 mm. Current conducting parts of durable metal.

(b) Outlet boxes as under (a), except for under-plaster installation. Cover plate square 80 × 80 mm. or round, 80 mm. diameter. Mounting of box in wallbox by means of catches.

(c) Two-pole plugs consisting of two elements made of bakelite with stressrelief chemicals, similar to BEG type No. 284703 b.

(d) Three-pole outlet box for 25 amp. 1,200 v. in iron or aluminium case, with sliding contact for grounding, without fuse, with NBU cable inlet with ceiling knot and plug. Similar to AEG No. 67034.

Outlet boxes and plugs must meet VDE specifications No. 0610/1935.

Specification No. 34

Item No. 47

Connectors for Hanging Light Fixtures

Connectors for hanging lamp fixtures, two-pole with side inlets, terminals for 12 amp., for fixtures up to 25 kg., for cable 5—8 mm. diameter, with loose pulley for hanging the connector, pulley diameter 90 mm., for fastening to horizontal pipes 1 and 1/2—2 1/2" diameter.

Specification No. 35

Item No. 48

Various Lamp Bases

(a) Lamp sockets with E27 thread in two parts, made of bakelite, protected by heavy contact springs of durable metal.

(b) Lamp sockets with thread for 40, copper, or as an exception, aluminium, protected against contact.

(c) Standard Swan bayonet type sockets copper, or as an exception, aluminium.

(d) Lamp sockets with distributors, with E27 thread, bakelite, protected against contact, oblique outlets at approximately 45 degrees, current-conducting parts of durable metal.

(e) Two-pole bakelite distributor plugs, 6 amp., 250 v. with at least 2 branches.

The sockets must meet the VDE specifications No. 0610/1935.

Specification No. 36

Item No. 49

Various Fuse Elements

Fuse elements manufactured to conform fully to standards, porcelain twice glazed, fuse inserts not glazed. Fuse heads double-glazed. Inserts and current conducting parts of durable metal.

The fuses and accessories must meet the VDE specifications No. 0610/1935.

Specification No. 37

Item No. 50

Portable Hand Lamps

Portable hand lamps with E27 socket, protected against contact, for 60 watt bulbs with protecting glass, protecting wire mesh, with hook for hanging and rubber handle.

Specification No. 38

Item No. 51

Various Lamp Sockets

(a) Cellar type socket, porcelain, E27 thread, waterproof, similar to type A 1151 in the 1940 catalogue of the Szallay Company;

No. 1725

(b) Various porcelain fixtures, E 27 thread, similar to type L 3469 in the 1940 catalogue of the Szallay Company;

(c) As under (b) but inclined, similar to type L 3470 in the 1940 catalogue of the Szallay Company;

(d) Wall socket without switch, straight type, E 27 thread, similar to type A 1060 in the 1940 catalogue of the Szallay Company;

(e) As under (d), but inclined, similar to type A 1062 in the 1940 catalogue of the Szallay Company;

(f) Wall socket for wall mounting without switch, with 3/8" thread, similar to type A 1153 in the 1940 catalogue of the Szallay Company.

Specification No. 39

Items Nos. 52, 53, 54

Ringling Signal Installations

1. The station ringling signal installation will consist of :

(a) Complete railway station automatic exchange with signal and telephone parts for two-way communication according to drawing "TRT"—L 1a01, completely assembled and connected (according to wiring diagram "TRT"—XL 402) and ready for immediate operation;

(b) Two complete bell-ringing mechanisms with case and weights according to drawing "TRT"—L 1a35/2 and L 1a36, completely assembled, connected and ready for immediate operation, one being single-stroke and the other, double-stroke.

(c) One platform bell with one hammer and one with two hammers, according to drawing "TRT"—L 1b01.

2. Combined lineman's ringling signal equipment, consisting of :

(a) Complete ringling installation with signal and telephone part, according to drawing "TRT"—L 1a20, completely assembled, connected (according to wiring diagram "TRT"—XL 406) and ready for immediate operation;

(b) One platform bell with one hammer, according to drawing "TRT"—L 1b01.

3. Simple lineman's ringling installation, consisting of :

(a) Complete installation with signal and telephone part, according to drawing "TRT"—L 1a34, completely assembled and connected (according to wiring diagram "TRT"—XL 405) and ready for immediate operation;

(b) One platform bell with one hammer, according to drawing "TRT"—L 1b01.

4. The signalling installations must meet the specifications of the Yugoslav State Railways in all other respects.

Specification No. 40

Item No. 55

Railway Induction Telephone Sets

Telephone sets must be constructed in a metal or bakelite base, desk type, wired for parallel connexion of several sets on a two-line, long-distance telephone line. Generator resistance: $2 \times 2,000$ ohms. Inductor output from 4 to 4.4 watts, at 1,000 ohm non-inductive code. The set must meet the specifications of the Hungarian State Railways in all other respects.

Specification No. 41

Item No. 56

Twelve-Panel, Office-Type Dispatching Block

The equipment consists of :

(a) The electric part with 6 alternating current built-in block units with block keys (four for signalling and two for line of travel) and 6 spare spaces with two exciters, two keys for the exciters, two keys for auxiliary release, a ninebar magneto generator with all main plates and connecting terminals, type "Telefongyár r.t."—D 1a01/2;

(b) Mechanical part with two distributors and two switches, with interdependence indicating boxes, according to the diagram of the block station to be furnished by the Yugoslav State Railways, with track-line layout according to data to be furnished by the Yugoslav State Railways, with all parts for the connexion to the electric part under (a), with operating tables, according to drawings of the manufacturer "TRT"—E 3a01;

(c) Wooden substructure and case according to drawing "TRT"—E 3a01.

The equipment must be completely assembled, connected, varnished and ready for immediate operation.

*Specification No. 42**Item No. 57*

6-Panel Switchman's Block Installation

This block installation consists of :

Three block units, alternating current (two signal units and one for line of travel), two combined block units for AC and DC, and one empty space in reserve; two double and one plain key, one block relay, one key for the exciter, one 6-bar block magneto generator with one crank, inscription tables, connecting terminals for connexion with office block system and insulated tracks, according to type "TRT"—D 1a01.

The signalling block units must be equipped with return block on the end of the locking racks and with corresponding control openings.

The installation must be completely assembled and connected with all necessary parts for its interlocking with the 25-panel traffic control system according to item 58 and for securing the compulsory interdependence of the operation of both installations. The equipment must be delivered complete, varnished and ready for immediate operation in conjunction with the equipment under item 59.

*Specification No. 43**Item No. 58*

25-Panel Centralized Traffic Control System

The system consists of: four reduction levers, stroke 1×250 mm. (for outgoing signals), four switchpoint operating levers 1×500 mm. stroke (for switchpoints with hook-type lock), three twin operating levers for four switchpoints, stroke 2×500 mm. (for incoming signals and two for control locking of switchpoint) and two plain operating levers stroke 1×500 mm. (for entry signal and for locking of switchpoints), base, case with all interlockings according to a block diagram to be supplied by the Yugoslav State Railways for each set. The equipment must be of the "TRT"—E 1a01 type, and must be delivered completely assembled, connected, varnished and ready for immediate operation after connexion with the block installation under item No. 57 and track line indicating system under item No. 59.

*Specification No. 44**Item No. 59*

8- Part Trackline Indicating System

The system consists of four built-in trackline indicators and four reserve spaces and one generator; "TRT"—D 4a01; to be delivered with all necessary parts for mounting on set under item No. 58 and for connexion with the traffic control set and block installation under item No. 58.

Remarks Concerning Items 56, 57, 58 and 59

One office-type dispatching block (item No. 56) and two 25-panel traffic control installations (item No. 58) with the respective 6-panel block installation (item No. 57) and trackline indicating system (item No. 59) are component parts of a single-track transit type railway station block system and as such must be made with all elements of interdependence according to the situation indicated by the layout of the station and the locking plan to be supplied by the Yugoslav State Railways.

All equipment must be constructed of highest grade materials suitable for the purpose and must ensure constant perfect functioning and freedom from difficulties in the operation and sequence of the interdependence established which might interrupt or disturb railway traffic. The installations must meet the requirements of the Yugoslav State Railways for such deliveries in all other respects.

*Specification No. 45**Items Nos. 60, 61, 62*

Railway Signals and Safety Signals

1. Double-arm signals, type "TRT"—B 1d02; single-arm signals type "TRT"—B 1b02; to be made from Mannesmann tubes and the arm painted with varnish.
2. Preliminary signals: "TRT"—B 1i01;
3. Signals and preliminary signals must be delivered complete with lamps, signal glasses, chains and chain locks;
4. Signals and preliminary signals must meet the technical specifications of the Yugoslav State Railways in all other respects.

*Specification No. 46**Item No. 63*

Switch-box Locking Devices

1. Switch-box locking device, type "TRT"—B 2s01, for locking switches with hook type lock in both end positions, travel of the wire : 500 mm.;
2. The device must be equipped with all fittings for mounting and adjusting and with locking rods for such types of switchpoints as will be indicated by the Yugoslav State Railways;
3. The device must be constructed of the highest grade materials suitable for the purpose and must ensure positive locking of switch making the locking impossible if the distance between the tongue and stock rail is equal to or more than 4 mm.

*Specification No. 47**Item No. 64*

Switchpoint Setting Device

1. Switchpoint setting devices, type "TRT"—840 for central control of switches with hook type locks, length of wire travel 500 mm.
2. Switchpoint setting installations must be accompanied by equipment for installation and adjustment and connecting rods for types of switches to be indicated by the Yugoslav State Railways.
3. The equipment must be manufactured of the highest grade materials suitable for the purpose and must ensure dependable functioning of switches in operation.

*Specification No. 48**Items Nos. 65, 66, 67 and 68*

Switchpoint Levers

1. Standard switchpoint levers, stroke 1×500 mm., type "TRT"—E 2a01; production lever 1×250 mm. type "TRT"—E 2k01; intersecting lever 1×500 mm. type "TRT"—E 2h01 and double switch lever type E 2e01;
2. Switch levers must be delivered complete with all parts for installation and switchpoint setting equipment under item 64, without the upright pulley in the station basement but with all elements for the transmission of movements from the levers to the interlocking bars in the interlocking frame of the installation.
3. The levers must be made of the best suitable materials with dependable protection against corrosion and provision for easy and dependable locking in the end positions.

*Specification No. 49**Items Nos. 69, 70*

Block Units

1. Alternating current block units, "TRT"—D 2a01 type and combined block units, "TRT"—D 2a05 type, provided with block keys, the first type with single and the second type with double block keys. Block units to be delivered complete with all terminals; the alternating current block units to have three contacts on the push rod and two contacts on the lock rod (type 1); 35 of the alternating current block units to be of the signalling type (red-white segment) and 15 for route setting (white-green segment) with an extension of the push rod. 20 of the signalling block units must be equipped with reversing locking hook, type D 2a01/2.
2. The block units must be made of the best suitable materials with easily interchangeable parts and calibrated base to ensure speedy and easy changing of block units incorporated in the block installations under items 56 and 57.

*Specification No. 50**Items Nos. 71, 72*

Block Inductors

1. 9-bar inductor according to drawing "TRT"—D 3a01 for incorporation in block installation under item 56, and 6-bar inductor according to drawing "TRT"—D 3b01 for incorporation in block installation under item No. 57. The inductors must be provided with hand cranks; output sufficient to ensure dependable action of the block installation even under the most adverse conditions.
2. The block inductors must be made of the best suitable materials.

*Specification No. 51**Item No. 73*

Milliammeters

Milliammeters with a measuring range 30—0—30 milliamperes (the "0" in the middle of the scale) vertical or inclined, in a metal case suitable for mounting on the board of a Morse telegraph set; must meet VDE specifications for technical measuring instruments; to conform in shape, dimension and size of scale with the type normally used by the Hungarian State Railways for complete sets mounted on a common base-plate.

*Specification No. 52**Items Nos. 74, 75, 76, 77*

Telephone Exchanges and Materials

Standing induction telephone exchanges in cabinet of polished hardwood, made from highest grade materials.

A pair of cords and drops with transmission loss not exceeding 0.15 nepers at 800 cycles per second.

The current generator shall be an inductor with a minimum output of 4 watts at a load of 1,000 ohms.

Provision on the exchanges for connecting calling current supply to the cords either from inductors or from transformers of local current.

The exchanges must be provided with a special night alarm bell for night operation of the exchange to indicate the falling of any drop by sounding a signal. It must also be provided with a rack and frame with contact points for soldering on the number of lines for which the exchange is constructed. A wiring diagram must be glued in a visible place in the interior of the switchboard.

10- and 30-line switchboards must be constructed in the form of wall cabinets and must be equipped with manual micro-telephone combinations; provision for interrupting local microphone current by means of a switch.

50- and 100-line switchboards must be constructed in the form of a desk and must be equipped with breast-type microphones and with headphones and with a micro-telephone; provision for interrupting local calling current by means of a switch. All switchboards must be provided with a number of inechanical clocks for measuring 6-minute periods, corresponding to the number of long-distance lines for which they are constructed.

The 10-line switchboards must have : three drops of 1500 ohms each, 10 drops of 800 ohms each, 16 tracks for answering and calling, 8 pairs of cords with corresponding drops for call termination, and 8 ringing and talking keys.

The 30-line switchboard must have : three 1500 ohm drops, 30—800 ohm drops, 36 calling and answering jacks, 8 pairs of cords with corresponding number of drops for call termination, and 8 keys for answering and calling;

The 50-line switchboard must have : 6—1500 ohm drops, 50—800 ohm drops, 60 answering and calling jacks, 16 pairs of cords with the corresponding number of drops for call termination and 16 calling and answering keys.

The 100-line switchboard must have : 6—1500 ohm drops, 100—800 ohm drops, 112 calling and answering jacks, 16 pairs of cords with the corresponding number of drops for call termination and 16 calling and answering keys.

A wiring diagram and description must be supplied with each switchboard.

*Specification No. 53**Item No. 78*

Automatic "standard" 7025 type telephone exchanges for five trunk lines and twenty-five subscribers' switchboards with three current circuits and the following equipment :

1. One distributing frame for thirty lines with protectors, racks with terminals for soldering on switchboard cables, and impregnated jumper cables.
2. One storage battery, 24-V, capacity 36 ampere hours, together with wooden stand and accessories.
3. One rectifier, capacity 2.5 amperes, with necessary instruments, switches and protectors.
4. Twenty-five CB telephone sets, type 35, fitted with line-changing button.
5. A skeleton diagram and assembly-wiring diagram and an accurate description of operation and maintenance of the complete plant must be delivered with order.

*Specification No. 54**Item No. 79*

Automatic "standard" 7035 telephone exchange with five trunk lines, capable of extension to ten trunk lines with fifty subscribers' switchboards, six current circuits and the following equipment :

1. One distributing frame for sixty lines with protectors, racks with soldering terminals, and impregnated jumper cables.

2. One storage battery, 24-V, capacity 72 ampere hours, complete with wooden stand and accessories.
3. One current rectifier, capacity 4 amperes, with the necessary instruments, switches and protectors.
4. Fifty CB telephone sets, type 35, fitted with line-changing button.
5. A skeleton diagram and assembly-wiring diagram and an accurate description of operation and maintenance of the complete plant must be delivered with order.

*Specification No. 55**Item No. 80*

Automatic desk-type telephone set, model CB 35

All telephone sets must be delivered with all spare parts and cords for five years' operation. The parts must be made of the best suitable materials.

Sets must afford good communication at normal transmitter current and transmission of 3.5 nepers.

Coin-operated automatic telephone sets for public use must be enclosed in an iron or steel housing of high mechanical strength, complete with coin-collecting box.

The sets must establish connexion with the exchange when a metal coin is dropped into the set retaining the coin if the call is answered and returning the coin if the call is not answered. The hand set must be protected against damage and breakage. The cord must be protected by flexible metal armour.

The same specifications apply to sets under item 83 (3).

*Specification No. 56**Item No. 81*

Induction-type desk telephone set, model LB 37

Bakelite or metal housing; all parts of the set must be of the best suitable materials.

Inductor output, 4 watts at 2700, ohms resistance; set must provide good communication at normal transmitter current and transmission loss of 3.5 nepers; to be delivered with spare parts and cords for five years' operation.

*Specification No. 57**Item No. 82*

Telephone Protectors—Hungarian Post Office Standard

The protector consists of a bakelite base plate and cover, one neon-filled tube as protection against over-voltage, two bracket-mounted, 3 amp fuses, and two screws for fastening the protectors.

All necessary technical material must be supplied with protectors.

*Specification No. 58**Item No. 83*

Automatic telephone network groups with a total of thirty-two substations, type "7 DU" and 7,550 subscriber sets, including supervision of installation

1. The distribution of the network groups within the stated total number of substations and subscribers, the capacity of the individual exchanges and their possible extension and the capacity of the inter-city exchange will be determined later.
2. The central automatic telephone exchanges are to be planned on the basis of 1.5 calls per subscriber and the substations 1.2 calls per subscriber during peak hours.
3. Telephone sets and coin-operated telephone sets are to be delivered with the exchanges, 7,550 sets in all, of which not more than 150 are to be coin-operated.
4. Each network group will consist of one central automatic telephone exchange with long-distance call switchboard and the stipulated number of hub or terminal stations.
5. Provision must be made for fully automatic connexion within one network group between all subscribers connected to any exchange of the group.
6. The central automatic exchanges and substations must have :
 - (a) provision for connecting private substations, inter-communicating systems of any kind, series sets of any kind, double connexions, automatic public telephone sets and police and fire alarm sets, special numbers being provided for the latter;
 - (b) provision for connecting automatic or semi-automatic exchanges by adding the necessary elements;
 - (c) call counters and time-zone call counters;
 - (d) semi-automatic routine test installation for testing exchange circuits;
 - (e) traffic intensity measuring equipment;

- (f) a main distribution frame with the necessary protection devices and racks for cross connexions.
7. Each central exchange must be provided with a special switchboard for information service.
 8. Connexion between the central automatic exchange and substations to be AC and DC current, at the option of the Yugoslav Government.
 9. Manual switchboards for long-distance lines; number of operators, not exceeding six, to be determined by the number of trunk lines and the special technical conditions.
- Every operator's place has to be equipped for automatic calling of the subscribers within the network group and to link up with all trunk lines (interurban lines). There must be means to determine duration of long-distance calls, graphic recorders or counters.
10. Each trunk-line exchange must be so arranged that all trunk lines can be concentrated on one switchboard for night duty.
 11. Each trunk-line exchange shall have a receiving desk for 10 lines for the registering of long-distance calls and a control-board for the control of the operators' work.
 12. Each central automatic telephone exchange and substation shall have the following power supply :

I. Central exchanges:

- (a) two stationary batteries, to work alternately and safeguard the supply of current in case of failure, during 24 hours;
- (b) two motor-generators sets for battery charging;
- (c) two signaling generators (one for alternating current, the other for direct current);
- (d) one rectifier to supply current for the coin-collecting sets;
- (e) one generating set consisting of a petrol-driven motor directly coupled to a D.C. generator, to supply current for the exchange in case of breakdown in the power supply from the city line.

II. Substations:

These shall have all the equipment as listed for the central exchange as under (a) to (e), but instead of the motor-generators as under (b), dry cell rectifiers can be furnished.

13. Each network group has to be equipped with the necessary number of testing boards for the supervision of inter-urban trunk lines, connecting and subscriber lines and all kinds of disturbances. It shall be provided with the necessary tools and instruments for maintenance and repairs, all erection materials and spare parts to ensure the operation of the exchange for 5 years.
14. Each exchange shall be provided with assembly and basic wiring diagrams, descriptions and "Kardex" card system.
15. In order to become acquainted with the exchange system and maintenance work involved for each network group, three mechanics and an engineer shall be trained in the works in Hungary.
16. The network groups will be taken over after the erection work is completed and operations have begun, in accordance with the requirements of the Yugoslav Post Office.

Specification No. 59

Item No. 84

One-channel high-frequency telephone installation, "Standard" BS01, complete stations A and B

Each end-station of the high-frequency installation shall have the following for the new high-frequency channel :

- (a) equipment for the connexion between trunk-line and subscriber line (terminal);
- (b) transmitter;
- (c) a receiver;
- (d) the necessary filters to limit the transmitting bands of frequencies;
- (e) the necessary filter circuits to segregate the individual frequencies;
- (f) the necessary installations to eliminate line distortions;
- (g) measuring and control instruments;
- (h) a transmitting station;
- (i) means to supply current directly from the mains of 220 volts, 50 cycles.

All equipment shall be made in accordance with the newest type for the system concerned. The individual parts of the equipment shall be of the best materials available. Each station shall be furnished with spare parts for two years' operation.

The complete set has to conform with the CCIF regulations, White Book, volume III.

*Specification No. 60**Item No. 85*

Three-channel high-frequency telephone system "Standard" BS03, complete stations A and B

The end stations of the high-frequency system shall permit 3 simultaneous, independent conversations by means of high-frequency carrier currents over the same two-line telephone circuit over which normal low-frequency communications are carried on.

For high frequency communications, they shall have the following :

- (a) means of linking truck lines to subscribers' lines;
- (b) transmitters;
- (c) receivers;
- (d) line filters (operating and stand-by) for segregating conversation with carrier frequencies below 40 KH from communications over the three-channel system;
- (e) filters to separate high-frequency bands of the three-channel system of one direction from those of the opposite direction;
- (f) the necessary means to eliminate line-distortion;
- (g) measuring, control and signal equipment;
- (h) installation to bring the level to normal value automatically with auxiliary frequencies transmitters, level-indicating instruments and alarm signals;
- (i) calling equipment for each channel;
- (j) equipment for the direct supply of current from alternating current networks of 220 V, 50 cycles;

All component parts of the stations shall be manufactured from materials of high quality. Each station must be supplied with spare parts for two years operation. Stations and their component parts have to be constructed according to the most recent design of the system concerned.

The complete installation has to conform with the requirements of the CCIF, White Book, volume III.

*Specification No. 61**Item No. 86*

Resistance and insulation measuring instrument "Isoleka", complete with leather bag.

Manufactured by "EKA", model 126. Measuring range from 0 to 50 M ohms, 500 Volts, from 0 to 10 K ohms, 8 Volts : $165 \times 105 \times 62$; weight 1.5 kg.

*Specification No. 62**Item No. 87*

Testing instrument, Hungarian Post type, manufactured by "Sved and Co.", No. KS 1050B—41 M

The instrument to be in a leather-lined aluminium case absolutely waterproof when closed. In the instrument there is a bell for alternating current, which can be adjusted during operation by means of a screw.

The inductor is of the ks 1055 type; capacity 2.5 Watts;

The telephone hand-set is of the ks 1049 type, with interchangeable microphone and ear-piece, the microphone circuit can be established by depressing a button on the handle of the set. The set has a three-wire cord 170 cms. long. It is connected to the instrument by means of a plug.

The following must be delivered with the instrument : leather belt for carrying the instrument, inductor crank, one spare microphone and two cylindrical dry cells of 1.5 Volts as spares.

*Specification No. 63**Item No. 88*

High-frequency telephone lines testing instrument

This instrument is the same as item 87, but has in addition a built-in filter circuit.

*Specification No. 64**Item No. 89*

Set of tools for the erection of telegraph-telephone lines

1. Leather tool bag (list No. 69)
2. Pole-climbers (list No. 66)—1 pair
3. One combined hip-belt (list No. 67 b)
4. Dynamometer for pull measurements of 100 and 150 kg (list No. 52 a and b)
5. One pair of big and one pair of small pulleys (list No. 47 a and b)
6. Two big and two small wire-clamps complete with bronze-insets for the clamps (list No. 55 a, b and c)
7. One heavy and one light hammer (list No. 12 a and b)
8. One auger bit, 12 mm., 14 mm. or 18 mm. long (list No. 14 e, g, i, j)
9. One garden saw (list No. 11 c)

10. One monkey-wrench and one universal nut-wrench (list No. 26 *b* and *c*)
11. A pair of standard pliers (list No. 27)
12. One pair of flat pliers with pincers for bronze and iron wire (list No. 29 *a* and *b*)
13. One pair of cutting pliers (list No. 31)
14. One pair of pointed pliers (list No. 33)
15. One large size flat file and one triangular file (list No. 38 *a* and *e*)
16. One large and a small wall boring bit (list No. 13 *a* and *b*)
17. One hand vice with wrench (list No. 34 *b*)
18. One large and one small screwdriver (list No. 43 *a* and *b*)
19. One soldering furnace with ladle (list No. 62 and 63)
20. One large and one small set for numbering of poles (list No. 65 *a* and *b*)
21. One measuring tape, fabric (list No. 74 *a*)
22. One set of splicing tools, with one large and one small splicing instrument (list No. 90, 86 *a*, *b*)
23. Iron prongs for pole erection (list No. 82)
24. Branch-cutting shears for pole-mounting (list No. 83 *b*)
25. Steel rule, 2 m. long
26. The above tools conform with the standards as set by the Hungarian Post Office.

The numbers set after the denomination of the tools indicate the list numbers for tools of the telegraph-telephone erection services of the Hungarian Post Office.

Specification No. 65

Item No. 90

Set of tools for the maintenance and repair of telephone exchanges

1. Tool bag. The bag is of waterproof canvas, with leather hemming. It can be rolled up and must have a handle with two leather straps. The bag has a pocket which can be closed. When rolled up, the bag measures 100 × 300 mm. and when opened, 300 × 500 mm.
2. Seven wrenches with the following openings : 5, 5.5, 6, 7, 8, 10, 11, 14, 17, 22, 27 mm.
3. Three screwdrivers of the following sizes : 2, 6, 10 mm.
4. One watchmakers' screwdriver, with four interchangeable inserts.
5. One bent screwdriver, size 4 mm.
6. Five pairs of pliers, length 125 mm, viz : one pair of cutting pliers, one pair of flat pliers, one pair of round pliers, one pair of fitters pliers, one pair of bent fitters pliers.
7. One socket wrench
8. One spring-adjusting device
9. Needle for cable splicing
10. One distance measuring device for lengths from 01 to 09 mm.
11. Two spring-pressure measuring instruments (spring-scales) for contacts springs from 5 to 100 gr. and 10 to 280 gr.
12. One mechanic's pincers

Specification No. 66

Item No. 91

Armoured underground telephone cable, 20 × 2 × 08 mm.

The conductors are to be of copper, paper insulated, with one lead sheath and double steel strip armour. Weight of copper per kilometre 184 kg., weight of lead per kilometre, 1245 kg., weight of steel strip per kilometre, 498 kg.

The cable has to conform in all respects with the requirements of the Yugoslav Post Office.

Specification No. 67

Item No. 92

Telephone underwater cable, 20 × 2 × 1.5 mm.

The conductors to be of copper, with impregnated paper insulation with two lead sheaths and galvanized iron wire with armour. Weight of copper per kilometre 666 kg., weight of lead per kilometre, 3650 kg. Weight of iron armour per kilometre, 4400 kg.

The cable must comply in all respects with the requirements of the Yugoslav Post Office.

Specification No. 68

Item No. 93

Underwater telegraph cable, 10 × 1 × 1.5 mm.

The conductors to be of copper, with impregnated paper insulation with two lead sheaths and galvanized iron wire armour. Weight of copper per kilometre 164.2 kg., weight of lead per kilometre, 2065 kg., weight of armour per kilometre, 2350 kg.

The cable must comply in all respects with the requirements of the Yugoslav Post Office.

*Specification No. 69**Item No. 94*

Cable Compound for Low Voltage

40 per cent of the total quantity of cable compound with melting point from 65° to 75° C.
 60 per cent of total quantity of cable compound with melting point from 90° to 100° C.
 The compound to be delivered in 50 kg. drums.

*Specification No. 70**Item No. 95*

Cable Compound for High Voltage, 30 KV and up

Cable compound has to be delivered in 50 kg. drums.
 The cable compound has to conform in all respects with VDE standard No. 0351.

*Specification No. 71**Item No. 96*

Precision Engine Lathe with Lead and Feed Screw, type "Lampart" EK 30

Centre height 300 mm., centre distance 1500 mm., for cutting of metric and with worth screw thread, with faceplate, standard accessories and cooling installation.

Driven by built-in standard protected electric motor, in the frame of the machine, for 380 V, 50 cycles, driven by V-belts with motor-protecting switch star-delta, complete with own lighting fixture.

Main characteristics of lathe :

Centre height	300 mm.
Centre distance	1,500 mm.
Spindle opening	90 mm. dia.
Spindle speed	7.5 to 380 r.p.m. at 12 speeds
Diameter of faceplate	580 mm. diameter

With the lathe such spare parts are to be delivered as are subject to rapid wear, works drawings, plans for foundations, assembling and working instructions, diagrams of the machine and electrical installation, machine type-chart and catalogue and specification of ball bearings built into machine.

*Specification No. 72**Item No. 97*

Precision Engine Lathe, with lead and feed screw, type "Salgotarjan" EO 250

Centre height 250 mm., centre distance 2000 mm. for cutting of metric standard accessories and cooling installation.

Drive by standard protected electric motor, built into base of machine for 380 V, 50 cycle current, drive by V-belts, with star-delta motor protecting switch, including own lighting fixture :

Main characteristics of lathe :

Centre height	250 mm.
Centre distance	2000 mm.
Spindle opening	48 mm. dia.
Spindle speed	11.6 to 580 r.p.m. at 12 speeds

With the lathe are to be delivered spare parts subject to rapid wear, works drawing, plans of foundation, assembling and working instructions, layout of machine and electric installation, machine type-chart and catalogue, specification of built-in ball bearings.

*Specification No. 73**Item No. 98*

Precision Engine Lathe with lead and feed screws, type "Salgotarjan" E/185/1000

Centre height 185 mm., centre distance 1,000 mm., for cutting of metric and with worth threads with four-way tool block, with faceplate, standard accessories and cooling installation.

Drive-by standard built-in protected electric motor for 380 V, 50 cycle current, built into base of machine driven by V-belts, with star-delta protecting switch, with own lighting fixture.

Main characteristics of lathe :

Centre height	185 mm.
Centre distance	1000 mm.
Spindle opening	36 mm. diameter
Spindle nose taper	Morse No. 3
Spindle speed	24—600 r.p.m. at 12 speeds

With the lathe are to be delivered spare parts subject to rapid wear, working drawings, and plans of foundations, assembling and working instructions, machine and electric installation layout, machine type-chart and catalogue, specification of ball bearings.

*Specification No. 74**Item No. 99*

Horizontal Milling Machine, Weiss Manfred type EF 2

Working surface of table 1350 × 320 mm. with dividing head, standard accessories and cooling system.

Driven by built-in standard protected electric motor for 380 V, 50 cy., with motor protecting switch star-delta, complete with own lighting fixture.

Main characteristics of the milling machine :

Working surface of table	1350 × 320 mm.
Longitudinal automatic table travel	1035 mm.
Cross table travel, automatic	270 mm.
Vertical table travel	380 mm.
Spindle nose taper	No. 5 Morse
Spindle speed with 12 speeds	20—410 r.p.m.
Cross and longitudinal feeds of table at 12 speeds	11—271 mm/min.
Vertical table feed at 12 speeds from	5.5—135.5 mm/min.
Output of electric motor	6.2 kw.

With the milling machine are to be delivered : spare parts for such parts as wear rapidly, working drawings, plans of foundation, assembling and maintenance instructions, machine and electric installation layout, type-chart and catalogue of machine, and specification of ball-bearings.

*Specification No. 75**Item No. 100*

Vertical milling machine Weiss Manfred type VF 2

Working surface of table 1350 × 320 mm., with dividing head, standard accessories and cooling system.

Driven by standard built-in, protected electric motor for 380 V, 50 cy. current, with motor protecting switch star-delta, including own lighting fixture.

Main characteristics of milling machine :

Table working surface	1350 × 320 mm.
Automatic and hand travel of table, longitudinal	1100 mm.
Automatic cross travel of table	350 mm.
Automatic vertical travel of table	350 mm.
Spindle nose taper	no. 5 Morse
Spindle speed at 12 speeds	16—425 r.p.m.
Cross and longitudinal feed at 12 speeds from	11—275 mm/min.
Vertical table feed at 12 speeds, from	5.5—137.5 mm/min.
Motor output	5.5 kw.

With the milling machine are to be delivered : spare parts for parts subject to rapid wear, working drawings, plans of foundation, assembling and maintenance instructions, engine and electric installation layout, machine type-chart and catalogue, specification of ball-bearings.

*Specification No. 76**Item No. 101*

Universal milling machine, Weiss Manfred type UF 2

Working surface of table 1350 × 320 mm., with dividing head, standard accessories and cooling system.

Driven by built-in, standard protected electric motor for 380 V 50 cy. current, with star-delta motor protecting switch, including own lighting fixture.

Main characteristics of milling machine :

Working surface of table	1350 × 320 mm.
Automatic longitudinal table travel	1035 mm.
Automatic cross travel of table	270 mm.
Max. vertical table travel	350 mm.
Spindle nose taper	No. 5 Morse
Spindle speed at 12 speeds	20—410 r.p.m.
Cross and longitudinal feed of table at 12 speeds	11—271 mm/min.
Vertical table feed at 12 speeds	5.5—135.5 mm/min.
Motor output	6.2 kw.

Specification No. 77

Item No. 102

Shaper "Salgotarjan" type SHM 550

Tool travel 550 mm., with standard accessories and cooling system. Driven by own protected electric motor, mounted on base of machine, for 380 V 50 cy. current, v-belt drive, with motor protecting switch, including own lighting fixture.

Main characteristics of shaper :

Length of ram stroke	100 to 550 mm.
Cross travel of tool	650 mm.
Maximum distance table to tool	460 mm.
Table size	630 × 440 × 400 mm.
Ram strokes per minute	12, 24, 33, 67
Table feed	0.3 to 2.0 mm.
Drive unit output	3.5 HP
Net weight of shaper	1550 kg.

With the shaper are to be delivered : spare parts for parts subject to rapid wear, working drawings, plans of foundation, assembling and maintenance instructions, machine and electric installation layout, machine type chart and catalogue, specification of ball bearings.

Specification No. 78

Item No. 103

Cold-cutting power hack-saw for metal, type "Javor" 1

Maximum diameter of workpiece 150 mm., hydraulic pressure and feed of blade during work, automatic stopping after finishing cut.

With saw to be delivered—standard accessories and cooling system.

Drive by protected electric motor 380 V, 50 cy. current, with motor protecting switch, V-belt drive.

Main characteristics of hacksaw :

Maximum diameter of workpiece	150 mm.
---	---------

With the saw are to be delivered : spare parts for parts subject to rapid wear, working drawings, plans of foundations, assembling and maintenance instructions, machine and electric installation layout, machine type chart, and catalogue, specification of ball bearings.

Specification No. 79

Item No. 104

Radial drilling machine, Weiss Manfred type RF 3a

Maximum drilling diameter in steel St. 50.11 is 60 mm., with standard accessories and cooling system.

Driven by own protected electric motor for drilling and arm elevating for 380 V, 50 cy., with motor-protecting switch, with own lighting fixture.

Main characteristics of the drilling machine :

Max. drilling diameter in St. 50.11 steel	60 mm.
Max. radius of drilling	1,500 mm.
Max. distance from base to lower end of spindle	1,750 mm.
Column diameter	450 mm.
Overall dimensions of base	1,600 × 1,150 mm.
Spindle travel	350 mm.
Diameter of drill spindle	50/80 mm.
Spindle nose taper	No. 5 Morse
Spindle r.p.m. at 18 speeds	37.5—1900
Electric motor output	8.5 HP
Spindle feed for one revolution at 18 speeds	0.075—1.9 mm.
Net weight of drilling machine	5,700 kg.

With drilling machine are to be delivered : spare parts for parts subject to rapid wear, working drawings, plans of foundation, assembling and maintenance instructions, machine and electric installation layout, machine type chart and catalogue, specification of ball bearings.

Specification No. 80

Item No. 105

Column drill press "Lampart" type FAG 45

Maximum drilling diameter in St. 50.11 steel is 32 mm., with standard accessories and cooling system.

Driven by own protected flanged electric motor for 380 V, 50 cy. with motor protecting switch star-delta.

Main characteristics of drilling machine :

Max. drilling dia. in St. 50.11 steel	32 mm.
Spindle nose taper	No. 4 Morse
Distance from column to spindle centre	275 mm.
Drilling depth	225 mm.
Working table size	600 × 450 mm.
Max. distance from table to lower end of spindle	650 mm.
Max. distance from base to lower end of spindle	1,100 mm.
Spindle revolutions per min. at 12 speeds	48—2100
Spindle feed per revolution at 9 speeds	0.1—1.2 mm.
Electric motor output	5 HP
Motor speed	2,880 r.p.m.
Net weight of drilling machine	1,550 kg.

With drilling machine to be delivered : spare parts for parts subject to rapid wear, working drawings, plans of foundation, assembling and maintenance instructions, machine and electric installation layout, type chart of machine and catalogue, specification of ball bearings.

Specification No. 81

Item No. 106

Electric disc grinder

For various tool grinding, for combined dry and wet grinding, on common base, with water basin and standard accessories.

Drive by built-in electric motor 380 V, 50 cy., 1440 r.p.m., with motor-protecting switch.

Main characteristics :

Diameter of grinding wheel	200 mm.
--------------------------------------	---------

Specification No. 82

Item No. 110

A. Complete machine installation for chemical pharmaceutical industry, manufactured along the lines of the "Chinoïn" plant equipment at Ujpest

Item No.	Denomination of machine and technical characteristics	Quantity
I.	Complete chloro-ethyl producing plant, capacity 280 kg in 5 work-days of 12 hours each, the plant consisting of:	
	1. Triple-battery for production, each with : one 250-litre stoneware vessel one 100 litre vacuum-tower, and other installation material	4
	2. 100 litre vacuum kettle, in wooden vat, stoneware	6
	3. 100 litre vacuum kettle, stoneware	5
	4. Copper cooling coil, 50 mm. diameter, 5.5 sq.m.	1
	5. Connecting basin, copper, tin coated, with tin coated copper coil for cooling, wheel mounted, in steel casing	3
	6. Insulated iron kettle, capacity 1 cu.m.	1
	7. Centrifugal pump, cap. 40 litre p. min. with electr. motor 0.5 HP	1
	8. Vacuum kettle, stoneware, 250 litre capacity	2
	9. Vacuum tower, 200 lit. capacity, stoneware	1
	10. Evaporating dish, cast iron, 500 litre capacity	1
	11. Tin-coated copper vessel, capacity 80 litre, 500 mm.	1
	12. Hand pump No. 0	1
	13. Laboratory vacuum pump, oil type, 3 cu.m. p.h., with electric motor 1/3 HP	1

Item No.	Denomination of machine and technical characteristics	Quantity
II.	<i>Complete plant for the production of raw salicylic acid, capacity 700 kg in 24 hours, consisting of:</i>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Autoclave, Frederking type, cast iron, with steel coil, with agitator, capacity 1900 litres 2. Cooler 2" diameter with coiled pipe, 8 turns 850 mm. diameter with oval collecting tub 600 mm. diameter, in iron cooling tank 3. Iron tank in water bath with steam coil, 1 cbm capacity 4. Closed iron tank, 600 mm. diameter × 920, with built-in steam coil 5. Closed iron tank, 800 mm. diameter × 920 6. Iron tank with two compartments, 700 × 830 × 1000 mm. 7. Decimal scale, up to 1.000 kg. 8. Wooden vat 160 × 160, with agitator with wooden blades 9. Sheet steel tank 1500 mm. diameter × 1450 mm. 10. Swinging centrifuge 1200 mm. diameter for loads up to 120 kg, electric motor 10 HP with switch 11. Wooden dryer with 10 shelves and steam heating 12. Wooden dryer with 3 × 3 shelves 13. Single cylinder piston pump, 320 mm. diameter × 280 mm. stroke 14. Steel vacuum tank, 1,100 mm. diameter × 1,000 mm. 15. Two-stage vacuum pump, 500 mm. diameter × 300 mm. 16. Compressor, 100 mm. diameter × 170 mm. 17. Steel tank for compressor, 800 mm. diameter × 1,000 mm. 18. Electric motor 50 HP 19. Circuit breaker 20. Electric motor 9.5 HP with switch 	<p style="text-align: right;">4 4 1 1 1 1 1 2 2 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1</p>
III.	<i>Complete salicylic acid sublimation plant, capacity 300 kg. chemically pure salicylic acid per 24 hours, consisting of:</i>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sublimation installation, without chambers 2. Crystallization chamber. 3. Air preheating chamber 4. Air pumps, type " Jaeger " capacity 10.5 cu.m. per min. 5. Electric motor 10 HP 	<p style="text-align: right;">3 8 1 2 1</p>
IV.	<i>Complete acetyl-salicylic acid-producing plant, capacity 320 kg per 24 hours, consisting of:</i>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enamelled duplicator, cast iron, with agitator, 1,000 litre capacity, with tube-cooler, lead tubes of 3/4", 5 turns of 200 mm. diameter in steel tank 2. Vacuum tower, capacity 100 litres 3. Enamelled duplicator, with agitator, capacity 1,000 litres with 20 mm. diameter silver tube cooler, 15 turn coil, in steel tank 550 mm. diameter 4. Vacuum tower, 1,000 litre capacity 5. Enamelled duplicator, cast iron, 500 litre capacity, with bottom outlet 6. Cooling coil, 20 mm. diameter silver tubes, 15 turns, in steel tank 550 diameter. 7. Vacuum tower, stoneware, capacity 1,000 litres 8. Centrifuge with drum 800 mm. diameter, aluminium, for load up to 75 kg. 9. Mixing apparatus, stoneware, 1,000 litres capacity, without mixer 10. Cylindrical stoneware vessel, with wooden agitator, 1,500 litres cap. 11. Vacuum tower of stoneware, 1,000 litres capacity 12. Cylindrical steel vessel with lid, with agitator, gear driven 13. Enamelled duplicator of cast iron, 1,000 litre capacity, with copper cooling coil 40 mm diameter, 13 turns, 750 mm. diameter, with 500 litres capacity vacuum tower 14. Drying kiln, with 6 doors and drying truck 	<p style="text-align: right;">1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 3</p>

Item No.	Denomination of machine and technical characteristics	Quantity
	15. Convector (radiator) ventilator 500 mm. diameter, electr. motor 0.8 HP	1
	16. Fan, 300 mm diameter	1
	17. Single-stage vacuum pump	1
	18. Upright compressor	1
	19. Electric motor with switch, 10 HP	1
V.	<i>Complete acetyl-salicylic acid crystallization plant, corresponding in capacity to plant IV, consisting of:</i>	
	1. Enamelled duplicator, capacity 500 litres, with cooler, silver tube 20 mm. diameter, coil 15 turns, 550 mm. diameter	1
	2. Stoneware cylinder, 100 litre capacity	2
	3. Haubold centrifuge, for loads up to 75 kg., with aluminium drum 800 mm. diameter	1
	4. Enamelled duplicator, cast iron, capacity 1,000 litres	1
	5. Vacuum pump, cylinder dimensions 1,500 mm. diameter × 270 mm. stroke	1
	6. Stoneware cylinder, 600 × 800 mm.	1
	7. Drying pan	2
	8. Vacuum tower, stoneware, 200 litre capacity	1
	9. Vacuum tower, stoneware, 500 litre capacity	1
VI.	<i>Complete plant for the production of synthetic vitamin B₁, capacity 25 kg. per 30 days, consisting of:</i>	
	1. Glass bell jar, 10-litre capacity, Jena glass	13
	2. Water column pump	6
	3. Gas-fired furnace	6
	4. Glass bell jar, 50 litre capacity, Jena glass, in wooden vat	2
	5. Glass bottle, 25 litres	2
	6. Mixing apparatus, stoneware, 200 litre capacity	1
	7. Round retort, Jena glass, 25 litres	12
	8. Cooling coil, glass, in steel tank	4
	9. Round retort, 5 litres, with drainage cock	2
	10. Single stage vacuum pump	10
	11. Enamelled duplicator, cast iron with agitator, 120-litre capacity with iron cooler 1.8 sq.m. cooling surface	1
	12. Vacuum tower of stoneware, 50-litre capacity	1
	13. Round retort, 15 litres	4
	14. Glass cooler	3
	15. Round retort 5 litres	4
	16. Enamelled apparatus, cast iron, with agitator, in wooden vat, 120 litres	1
	17. Stoneware kettle, 400 mm. diameter	5
	18. Round retort, 15-litre capacity, with cooler, coil in steel tank	2
	19. Compressor	2
	20. Stoneware kettle 350 mm. diameter	4
	21. Vacuum tower, stoneware, 100-litre capacity	1
	22. Evaporator, 120-litre capacity, stainless steel, in water bath, with cooler	1
	23. Vacuum tower, 100-litre capacity	1
	24. Cooling coil in steel vessel	4
	25. Round retort of Jena glass, 20 litres	4
	26. Vacuum dryer 10 sq.m.	1
	27. Electric motor 10 HP	2
	28. Electric motor 4 HP	2
	29. Cast iron duplicator with agitator, 250-litre capacity, with recirculating cooler	1
	30. Mixer, stoneware, 250-litre capacity	1
	31. Round retort of Jena glass, 15 litres, in oil bath, with distilling extension and cooler	1
	32. Glass bell jar, Jena glass, 50 litres	1

Item No.	Denomination of machine and technical characteristics	Quantity
	33. Sulfatizing retort, 10 litres, in bath, with cooler	1
	34. Separating funnel, 5 litres	2
	35. Electric motor 1 HP	1
	36. Sulphatizing retort, 10 litres, with mixer and cooler	1
	37. Round glass bell jar, 10 litres, with cooler	1
	38. Two-stage vacuum piston pump	2
	39. Thermostat with regulator	1
	40. Jena glass bottle, 15 litres	1
	41. Cylindrical stoneware vessel, 100 litres	3
	42. Stoneware container, 50 litres	1
	43. Vacuum distillation apparatus, glass, 25 litres	2
	44. Vacuum dryer	1
	45. Electric motor 5 HP	4
	46. Electric motor 7 HP	2
	47. Cast iron duplicator with mixer, 120 litres, with cooler	1
	48. Cast iron duplicator with mixer, 250 litres, with cooler	1
	49. Enameled crystallization tray, 125 litre capacity	1
	50. Stoneware cylinder, 800 mm. diameter	2
	51. Wooden drying kiln, with trays	1
	52. Cast iron hydrating autoclave, horizontal, 300 litres	1
	53. Filter press	1
	54. Enameled cast iron duplicator with agitator, 250 litre capacity, with steel cooling coil, with one stoneware cylinder, 150 litre capacity	1
	55. Cast iron duplicator with agitator, 250 litre capacity, with steel pipe cooling coil	1
	56. Same as above, but 120 litre capacity	1
	57. Cylindrical stoneware container, 400 litre capacity	2
	58. Enameled crystallization tray, 100-litre capacity	1
	59. Stoneware cylinder, 500 mm. diameter	1
	60. Drier	1
	61. Electric motor 8 HP	1
	62. Autoclave with mixer, capacity 1500 litres	1
	63. Lead chamber, capacity 2,000 litres	2
	64. Lead tank, 200 litre capacity	1
	65. Acid pump, lead coated, with electric motor 2 HP	1
	66. Stoneware tank, 1,000 litre capacity	2
	67. Stoneware column, 250 litre capacity	1
	68. Stoneware column, 200 litre capacity	1
	69. Fan with electric motor	1
	70. Retort with agitator, Jena glass, 80 litre capacity, in wooden vat	2
	71. Recirculating cooler, glass	2
VII.	<i>Complete plant for the production of chemically pure phyllicine, capacity 35 kg. per 12 hours, consisting of:</i>	
	1. Extractor, 3,000 litre capacity, iron	4
	2. Steel sheet cooler, with steel pipe coil, 10 sq.m. surface	1
	3. Piston pump, 76 mm. diameter stroke 170 mm.	2
	4. Closed steel filter	2
	5. Cooler with tubes, 12 sq.m. surface	1
	6. Copper evaporating duplicator, 2,000 litre capacity	1
	7. Steel container, approx. 3,600 litre capacity	2
	8. Steel apparatus with mixer, approx. 2,000 litre capacity	1
	9. Closed steel tank, 1,000 litre capacity	1
	10. Cylindrical steel tank, approx. 200 litre capacity	1
	11. Cylindrical steel tank, approx. 2,000 litre capacity	1
	12. Centrifugal pump, 100 litres p. min. capacity	1
	13. Wooden vat with wooden mixer, 170 cm. diameter	1
	14. Wooden vat, 1,500 litre capacity	3
	15. Stoneware container, 100 litre capacity	1
	16. Enameled duplicator with agitator, 500 litre capacity	1

Item No.	Denomination of machine and technical characteristics	Quantity
	17. Steel cooling coil 41 mm. diameter, 6 turns in steel jacket, 650 mm. diameter	1
	18. Filter press 550 mm. diameter	1
	19. Evaporator-duplicator, copper, 150 litre capacity, with copper cooling coil 3 sq.m. with collecting tank	1
	20. Vacuum drier	1
	21. Electric motor 5 HP	1
VIII.	<i>Fern-drying and grinding plant with capacity corresponding to Plant VII, consisting of:</i>	
	1. Fern-grinding mill	2
	2. Dust collector	1
	3. Electric motor with switch, 14 HP	1
	4. Electric motor 5.5 HP	1
	5. Drying kiln	1
	6. Magnetic separator 550 × 300 mm. diameter, with electric motor 0.8 HP, and generator 0.3 kw.	1
IX.	<i>Used solvents' regenerating plant:</i>	
	1. Frederking type apparatus, cast iron, 1,600 litre capacity	1
	2. Rectifying column, with dephlegmator, condenser, of wrought iron throughout, with stoneware columns of 250 and 25 litre capacity	1
	3. Cast iron evaporating duplicator, 1,000 litre capacity, with steel pipe cooling coil 1.5", in 550 × 1,200 tank, with one 100 litre and three 25 litre columns	1
	4. Boiling apparatus, cast iron, with built-in heating coil, approx. 800 litre capacity, with agitator, cooling coil, in 800 mm. diameter × 1,000 mm. tank	1
	5. Cast iron enameled duplicator with agitator, 250 litre capacity, with 1" steel pipe cooling coil in 600 mm. diameter × 1,000 mm. tank, with one stoneware container of 100 litre capacity	1

In addition to the above equipment, the deliveries must include all other equipment, materials and accessories necessary for the erection of a complete plant similar to the existing installations in the "Chinoïn" plant so that the installation is in full working order; furthermore, the assembling and starting of the machinery shall be supervised, Yugoslav personnel shall be trained in the mechanical operation of the plant, and descriptions and all necessary drawings shall be provided.

B. Vitamin B₁ production process

The complete production method for the manufacture of Vitamin B₁, including all phases of production, with detailed data on chemicals necessary for the production, on the intermediate products and on the by-products from basic materials to final product. All technological, chemical and physical data on the substances formed during production are to be provided, as well as the results of all experiments undertaken by the Chinoïn Company in order to explain the method and various stages of production.

The Hungarian Government undertakes to acquaint the experts sent by the Yugoslav Government with the production process and to take all necessary steps to acquaint the Yugoslav experts with all the experiences of production acquired by "Chinoïn" Company. The Yugoslav experts are entitled to attend the production of the said products in the order of production, in such a way that they will be able to start production anew. The Hungarian Government will afford the necessary facilities to the Yugoslav experts to investigate in laboratories all phases of the vitamin B₁ production.

Specification No. 83

Item No. 111

I. Apparatus to be dismantled from the Richter Gedeon plant at Kőbanya

Item No.	Description and technical characteristics	Quantity
<i>A. Apparatus for the chemical and pharmaceutical industry:</i>		
1.	Automatic ampoule-lettering apparatus	2
2.	Colloid grinding-mill, capacity 100 kg. p.h., 5,000 r.p.m.	1
3.	Powder mixer	1
4.	Stoneware container, 400 mm. diameter	1
5.	Stoneware vessel, capacity 200 litres	1
6.	Stoneware containers (flasks), 75 litres capacity	3
7.	Distilling apparatus, porcelain, capacity 20 litres	2
<i>B. Equipment to be made similar to the existing apparatus in the Richter Gedeon factory:</i>		
1.	Vacuum piston pump, capacity 200 cmb. p. hour	1
2.	Rubber coated centrifuge, 800 mm. diameter	1
3.	Colloidal grinding mill capacity 100 kg. p.h., 5,000 r.p.h.	1
4.	Powder mixer	1

II. Process for the production of synthetic theophylline.

The complete production method for the production of synthetic theophylline including all stages of production, intermediate products, auxiliary chemicals and by-products, from basic materials to final products, in accordance with the Pharmacopoeia. All scientific and technical information. Yugoslav experts to be trained in Yugoslavia by Hungarian experts to be provided by request of the Yugoslav Government until they are able to run the plant by themselves. It is guaranteed that the same capacity and economies will be achieved as in the "Richter" plant.

Specification No. 84

Item No. 114

(a) Reaction apparatus, steel, enamelled, acid resistant, with steam jacket and two agitators (anchor and propeller shaped). The apparatus and steam jacket are coupled together by bolts and flanges. Individual drive of propellers, electric motor, sparkproof, with starting device and bevel gears on transmission shaft to change speed of agitator. On the lid of the apparatus is a handhole 250 mm. diameter, with cover, and fittings of various sizes. On the lower part of the steam jacket are welded supports, steam inlet pipes and condensate outlet. Steam pressure in the apparatus and steam jacket is 6 at, test pressure is 9 at.

The apparatus shall be made with spare enamelled insert and lid, and two sets of parts subject to rapid wear (enamelled agitators, feed tubes, thermometer insert, bearings etc.). Apparatus to be delivered complete with armatures, acid resistant, and control and measuring accessories, with all technical drawings, descriptions and certificate on hydraulic testing of apparatus.

Capacity 500 litres.

(b) Same as above, but capacity 300 litres.

(c) Same as above, but capacity 150 litres.

Specification No. 85

Item No. 115

Open reaction apparatus, with mixer. The mixer is mounted by means of a bracket, in such a way to be easily dismantled, and has two bearings. Rest description and spare parts same as for item 114.

Capacity 300 litres.

Specification No. 86

Item No. 116

Steel filter press, enamelled, acid resistant, with steel steam jacket

The lower part of the filter press with grate and counter-weight can be opened, and is fastened to the steam jacket by articulated bolts. Upper and lower part of the apparatus secured by screws. On housing are legs to support the press, connexions for steam and condensate.

Connexions on upper part and on lower part, which can be opened. Working pressure of steam in the apparatus and steam jacket : 3 at. test pressure : 4.5 at.

Press to be delivered with two sets of articulated bolts with nuts, two spare enamelled grates, fittings, acid resistant and with control and measuring accessories. All technical descriptions, drawings and certificate of the hydraulic pressure test to be provided.

Capacity 100 litres.

Specification No. 87

Item No. 117

- (a) Steel container, acid resistant, enamelled, capacity 50 litres, weight 42 kg.;
- (b) same as above, capacity 100 litres, weight 66.5 kg.;
- (c) same as above, capacity 250 litres, weight 188 kg.;
- (d) same as above, capacity 500 litres, weight 332 kg.;
- (e) steel container, acid resistant enamelled, with legs and outlet on bottom, of material resistant to acids, capacity 50 litres, weight 72 kg.;
- (f) same as above, capacity 100 litres, weight 106.5 kg.;
- (g) same as above, capacity 250 litres, weight 258 kg.;
- (h) same as above, capacity 500 litres, weight 402 kg.;
- (i) steel tray, inside enamelled acid resistant, capacity 50 litres, weight 72.5 kg.;
- (j) same as above, capacity 100 litres, weight 103 kg.;
- (k) same as above, capacity 250 litres, weight 214.8 kg.;
- (l) same as above, capacity 500 litres, weight 257 kg.

All containers to be enamelled on the outside with ordinary enamel, and on the inside with acid-resistant enamel. Margin of error allowed for weights is approximately 5 per cent.

Specification No. 88

Item No. 118

Swinging centrifuge, Hofherr-Schranz, type PZ I-V

Drum diameter	350	600	850	1,000	1,200 mm.
Weight in kg.	120	600	1,200	1,400	1,800 kg.
Speed	2,880	1,440	960	960	720 r.p.m.
Motor output.	0.75	2.6	5.5	7.5	12 HP

The drum of the centrifuge made from copper, steel or V2A steel according to request of Yugoslav State. Casing of centrifuge from steel to be coated on the inside with V2A steel if so desired.

Centrifuge of 350 mm. drum diameter has locking device, and electrical safety device for opening.

The centrifuges with drum diameter of 600 to 1,200 mm., have an automatic star circuit breaker, with mechanical and electrical safety lock for opening and automatic current interruption in case of breakdown.

Specification No. 89

Item No. 119

Steam heated drying kiln with fan

- (a) drying kiln with 20 compartments on two storeys. Each compartment with individual door, size of door 1,000 × 660 × 1,000, and trays. Approximate weight of kiln 7,800 kg.
- (b) drying kiln, floor space 3,000 × 1,500 mm. and 3,200 mm. high, with trays on trolleys, approximate weight 3,300 kg., including 100 trays.
- (c) same as under (a), but subdivided into 5 compartments, weight with trays 2,500 kg.

Specification No. 90

Item No. 120

Vacuum dryer, type "Iszer"

Drying kiln of steel plates, electrically welded, thickness of outside panels 200 mm. thickness of heating plates 6 mm., number of plates 13, size 1,500 × 1,000 mm., door of kiln curved. Capacity of kiln 100 litres of water per hour; with condenser, cooling surface 8 sq.m. Weight of kiln with condenser 7,000 kg., with piston type vacuum pump, capacity 125 cu.m.p.h., with electric motor and accessories, all connecting tubes and fittings, drawings, technical descriptions and certificates of hydraulic pressure test.

Specification No. 91

Item No. 121

Ventilating installation

- (a) exhauster plant for air containing acid fumes, with ventilator, directly coupled to shaft of protected electric motor with protecting switch, output 1 HP, motor sealed against acid gases, with rubber-coated fan, rubber thickness 3 mm., acid resistant, fan capacity 3,000 cu.m. p.h., pressure 30 mm. water column.
- (b) air blower, with fan directly coupled to shaft of electric motor having protecting switch in sheet metal casing, motor 1.3 HP, drip-water proof, short-circuit motor, capacity 3,300 cu.m. h.p., pressure 35 mm. water column.
- (c) air preheating installation, with welded steel tubes, fins, with steam and condensate connections, with steam valves and water-traps, capacity 35,000 cu.m. p.h. at 4 at pressure (test pressure 20 at.), with all necessary drawings, plans and technical information.

Specification No. 92

Item No. 122

Hydraulic press

Cast steel cylinder, designed for 400 at., piston 250 mm. diameter, stroke 350 mm., for 200 at. pressure. The upper part of the piston has a steel plate 500 × 470 mm., with groove for collecting liquid. Size of basket 400 mm. diameter, 400 mm. high. Basket made of square-section SM steel bars connected by ring-shaped fasteners in such way that the distance between the bars can be changed from 0.5 to 2.5 mm. On the upper part of the press is piston designed for 200 tons, with a pump having two pistons and a capacity of 12 and 2.5 litres p.min., the pump being for a pressure of 400 at. The larger piston can be released at a given pressure in such a way that only the smaller piston is working; press to be delivered with basket, two plates for basket having 420 mm. diameter, and being 12 mm. thick, 8 plates for basket diameter 420 mm., thickness 4 mm., with electric circuit breaker and conductor from motor to switch on pump.

Weight of pump 2 tons.

Specification No. 93

Item No. 123

Filter press

Cast iron press with 29 plates, inner dimensions 583 × 583 mm. and with 30 inserts. The product to be filtered comes through a central opening. Press without textile inserts.

Weight approximately 4,250 kg.

Specification No. 94

Item No. 124

Complete refrigerating plant

Capacity 80,000 cal. p.h. Evaporating temperature — 10° C, condensation temperature + 25° C, temperature in front of regulating valve + 15° C, with all apparatus, accessories and pipes for ammonium, vertical compressor, counterflow condenser and evaporator type "Röck", all pumps for water and brine with armatures, regulating station, all necessary motors (380 V, 3-phase, 50 cycle), with starting equipment, motor protectors, complete instruments, propeller for mixing the brine and pertaining motor, with spare parts necessary for two years' operation.

Specification No. 95

Item No. 125

- (a) Evaporating tray enamelled, acid resistant, with steel steam jacket. Apparatus and jacket connected by flanges and bolts. On steam jacket are legs and connexions for steam and condensate, working pressure in jacket 6 at. test pressure 9 at., to be delivered complete with all plans, technical descriptions and certificate of hydraulic pressure test. Capacity 500 litres.
- (b) Same as above, but 250 litre capacity.
- (c) Same as above, but capacity 100 litres.
- (d) Same, but 100 litre capacity with dumping device installed in such a way that steam may pass through jacket even when tray is dumped.

Specification No. 96

Item No. 126

Instruments for human medicine

- (a) needles for "Record" syringes, quality as "Nirosta"
- (b) chirurgical needles, "Nirosta" quality, assorted
- (c) "Record" syringes 1 ccm.
- (d) " " " 2 ccm.
- (e) " " " 5 ccm.
- (f) " " " 10 ccm.
- (g) " " " 20 ccm.

Metal parts of syringes chromium plated, glass Jena-quality or other special glass capable to withstand thermal sterilization; if glass is not of Jena quality, a spare glass is to be delivered with each syringe, but not graduated.

- (h) Clinical maximum-thermometers of Jena glass with aluminium scale, graduation into tenth of Celsius degrees, in cardboard boxes.
- (i) Children's scales, capacity up to 20 kg., with aluminium plate, outer parts nickel-plated and coated with first-class white enamel, for weighing by movable weights.

Specification No. 97

Item No. 127

Instruments for veterinary ambulances

Instruments of same quality as those of the Hauptner Company's.

Specification No. 98

Item No. 128

Solux lamps

Output of lamp 1,000 watts, on stand with coasters, with parabolic reflectors for directing light through tapered reflector; extension complete, ready for operation, with connecting cord 3 m. and 2 filters.

Specification No. 99

Item No. 129

Quartz lamps

(a) 500 watt lamp, mounted on portable stand, with automatic ignition. In reflector besides quartz tube two spiral heaters built-in. The rest conforming with the standard design of messrs. "Lumen", Budapest.

(b) Same as above, output 300 W, without stand.

Specification No. 100

Item No. 131

Autoclaves

(a) Apparatus with double copper walls, outside enameled, with nickel-plated hinges and armatures, with electric heating. Complete with all equipment necessary for the control and protection. Size: diameter 30 cm., depth 50 cm.

(b) same as above, but diameter 40 cm., length 60 cm.

(c) same as above, but diameter 50 cm., length 70 cm.

Specification No. 101

Item No. 132

Bacteriological thermostat made of copper

(a) Thermostat with electric heating elements, with thermal control ensuring maintenance of constant temperature with maximum deviation of about 0.5° C., with control thermometer, complete ready for operation. Size: 40 × 40 × 30 cm.

(b) Same as above, but dimensions 40 × 50 × 30 cm.

(c) Same as above, but dimensions 50 × 60 × 40 cm.

Specification No. 102

Item No. 133

Paraffin coating device

(a) Double copper and asbestos walls, outside linoleum-lined, with installation for hanging, heating by electric current, complete with regulator, thermometer and electric heating elements, ready for use. Size: 20 × 20 × 20 cm.

(b) Same as above, but dimensions 30 × 30 × 30 cm.

Specification No. 103

Item No. 134

Empty ampoules

The ampoules correspond in quality to ampoules of Jena glass and do not have a higher percentage of breaking than is normal for this kind of article. The ampoules to be manufactured in the following sizes:

1	ccm	white
2	"	"
3	"	"
5	"	"

10	ccm	white
20	"	"
25	"	"
50	"	"
100	"	"
250	"	"
500	"	"
1	"	brown
2	"	"
5	"	"
10	"	"
20	"	"
50	"	"
30	gr.	ampoules for chloro-ethyl
100	"	" " "
5	"	" " salvarsan

*Specification No. 104**Item No. 135*

Laboratory equipment and apparatus

The apparatus to be of best quality materials and manufacture. Vessels and apparatus made from "Ergon" glass must conform with the following requirements:

- (a) after boiling of glass vessels during 3 hours (100° C.) in 1:1 nNaOH + nNa₂CO₃ solution the loss of weight to be 65 mg. per dm²
- (b) the glass vessel when heated to 180° C. and then put under cold water must not be in any way damaged.

*Specification No. 105**Item No. 137*

Complete plant for the production of edible vegetable oils, capacity 200 tons sunflower seeds per 24 hours, based on the Hanza Muehle system of continuous pre-pressing and subsequent continuous extraction.

The plant consists of the following equipment:

- I. Silos installation, capacity 2,000 to 2,500 carloads with installations for temporary storage.
- II. Installations for the pre-pressing of stripped seeds, with installations for the extraction of oil-cakes and extraction of lecithin.
- III. Oil refining installation.
- IV. Oil hydrogenation installation.
- V. Margarine producing installation.
- VI. Equipment for the production of wooden boxes and crates.
- VII. Plant's chemical laboratory.
- VIII. Machine workshop for the repair of the plant's machinery.
- IX. Electric power-house with turbine and generator and boiler house.

Capacities parts of individual installations:

No.	Description	Quantity
	I. Silos installation, capacity 2,000-2,500 carloads with installations for temporary storage, consists of the following machinery and apparatus:	
1.	Dryer for sunflower and other oil seeds, capacity 250 tons of sunflower seed per 24 hours, with MIAG or TOPF system columns drying capacity up to maximum 10 per cent humidity remaining in seeds	2
2.	Pneumatic installation for seed-discharge from lighters and railroad cars, capacity approximately 1.5 carloads per hour, mounted on portable frame, Diesel engine drive, with corresponding flexible suction tubes and steel discharge tubes	1
3.	Same as above, capacity 3 to 5 carloads per hour, stable, with electric motor and corresponding suction and discharge tubes	1
4.	Automatic seed-weighting scale, with 100 kg. discharge for each turn . .	2

No.	Description	Quantity
5.	Necessary conveying crews, conveying belts, ventilators, elevators, switches, etc.	—
	II. Installations for the continuous pre-pressing and continuous subsequent extraction, Hansa Muehle system, total capacity 200 tons of raw sunflower seed per 24 hours. Oil content in cakes after pre-pressing 16 to 18 per cent, loss of gasoline in extraction maximum 0.05 per cent	
6.	The installation consists of the following machinery and apparatus : Aspirator for the cleaning of the seed, system MIAG or similar with electric motor and accessories, pipe filters and other accessories	4
7.	Drum with electro-magnets for aspirator, with electric motor and accessories	4
8.	Screening cylinder for aspirator, with electric motor and accessories	4
9.	Oil seed stripping machine, system MIAG or similar, capacity of stripping up to maximum 10 per cent husk remaining on seeds, complete, with electric motor and accessories	4
10.	Automatic seed weighing scale, 100 kg. discharge per turn	1
11.	Complete roll mills for the grinding of marked seed for automatic pre-pressing with one or two pairs of rolls, with electric motor and accessories	2
12.	Complete automatic screw-press system KRUPP, MIAG or FRITZ MUELLER for pre-pressing of oil seeds, with heater (alternatively every two presses with one heater) with electric motor and accessories	4
13.	Filter press 800 to 1,000 mm ² , with 36 compartments, for the filtering of oil yielded from pre-pressing	4
14.	Piston pump to filter press, with ball valves, with electric motor and accessories	2
15.	Complete roll crusher, die-cast iron, for the crushing of oil-cakes produced in screw presses, with one or two pairs of rolls, with electric motor and accessories	2
16.	Complete roll mill for pressing or preparing of material for extraction, hard die-cast iron, with one pair of rolls, with electric motor and accessories	4
17.	Tank for pressed oil, capacity 3 to 4 cu.m.	3
18.	Complete continuous extraction installation, Hansa Muehle system, of corresponding capacity, with other complete installation, viz. : for the automatic charging and discharging of the extraction system with gasoline and chips; for the drying of extracted chips and evaporating of gasoline (with dust-collectings cyclone); for the condensation of vapour from the chips, for the automatic separation of water from gasoline; for the automatic distillation and filtration of mashed meal and oil mixture; for the processing of meal and oil mixture; for the separating of water from the produced oil (separator); for the working of the dephlegmator column (with compressor controlled cooling); for the filtration of water and gasoline mixture containing sludge (with installation for the distilling of slime, etc.), complete with installations for the extraction of lecithin. The installation has to be complete with the necessary condensers and separators for water and gasoline, gasoline tanks containers for meal and oil mixture and slime, gasoline, measuring vessel, tank scale for weighting oil, heat exchangers, for heating of the distilling and separating apparatus, installation for the cooling and dampening of the chips, with apparatus for the separation of lumps and chips, disc mill for the grinding of lumps from chips, revolving magnet for the extraction of iron particles from the chips, automatic bag filling scale equipment for chip tamping, with silos for materials and conveyors, with bag stacking equipment, with pumps and explosion-proof motors, with automatic electric motor starting installation, with all relays, magnets, switches, etc., in such a way, that in case of breakdown of one motor all other motors working in the same production line are shut off automatically, furthermore an alarm system, all details as at works of Messrs. "Hutter and Lever", Budapest. Steam consumption in the press and extraction part approximately 0.5 kg. per 1 kg. of worked material	

No.	Description	Quantity
	<i>III. Oil refining installation, capacity 60 tons of raw sunflower oil and 20 tons hydrogenated oil per 24 hours. Steam consumption for 1 kg. of raw oil approximately 0.5 kg. of steam</i>	
	The installation consists of the following apparatus and machinery :	
19.	Free fatty acid neutralization apparatus, working capacity 10,000 kg., with differential type mixing, with electric motor and accessories	3
20.	Raw oil pump, capacity 800 to 1,000 litres per min., with gear, electric motor and accessories	2
21.	Weighing hridge with tank, capacity 8,000 to 10,000 kg.	1
22.	Soapstock tank	3
23.	Brine tank, with mixer and electric motor, complete	2
24.	Brine pump, with electric motor and accessories	1
25.	Oil washing and drying apparatus, working volume 10,000 kg, with electric motor and accessories	3
26.	Oil bleaching apparatus, horizontal, working volume 10,000 kg., with electric motor and accessories	2
27.	Filter press, with frames 800 to 1,000 mm. square, with 36 to 40 frames, with plates covered with perforated sheets	3
28.	Piston pump for bleached oil filtration through filter press, with electric motor and accessories	3
29.	Bleached oil tank, 10,000 kg. capacity	3
30.	Barometric condenser for vacuum pump	1
31.	Vacuum pump, exhausting capacity approximately 300 cu.m. p.h., for washing, drying and bleaching apparatus, with electric motor and accessories	1
32.	Filter press blowing compressor, capacity 120 cu.m. p.h., working pressure 3 at., with electric motor and accessories	1
33.	Separator for oil and water, to separate oil from water during rinsing	2
34.	Oil deodorization apparatus, working volume 5,000 to 6,000 kg. complete	4
35.	Deodorized oil cooling apparatus, working capacity 5,000 to 6,000 kg. with electric motor and accessories	3
36.	Vacuum pump for high evacuation (eventually with steam injector to increase vacuum), with electric motor and accessories	3
37.	Barometric condenser for vacuum pump, item 36	3
38.	Steam superheater, Borsig system, with cast-in or similarly treated tubes	2
39.	Filter press for purifying of deodorized oil, with 600 to 800 mm. square and 36 shelves	3
40.	Vacuum apparatus for the discharge of the cooler with cooling system, for the filtering of oil through the filter presses by gravity	3
41.	Soapstock pump, with electric motor and accessories	2
42.	Hot water tank, capacity 3,000 litres, with noiseless injectors (for steam atomizing to heat the water)	1
43.	Brine tank, same as under item 42, capacity 2,000 litres	1
44.	Brine dissolving tank, with armatures	1
45.	Scale with tank for finished net capacity 6,000 kg.	1
	<i>IV. Oil hydrogenating installation for various oils, by means of nickel-formiate as catalyst, with hydrogen production by electrolysis of water, with a reserve quantity of catalyst. Capacity 20 tons of sunflower oil per 24 hours. Steam consumption for the processing of 1 kg. oil approximately 0.3 kg. of steam</i>	
	The installation consists of the following apparatus and machinery :	
46.	Battery for the electrolysis, for the production of hydrogen by the electrolysis of water, capacity 60 to 65 cu.m. hydrogen per hour, current consumption 4.5 kw. per 1 cu.m. of hydrogen, with converter of 3-phase alternating current into direct current, with the necessary quantity of potassium hydroxide. Purity of hydrogen 99.6 to 100 per cent. Oxygen purity 99 per cent	1
47.	Potassium hydroxide dissolving tank	1

No.	Description	Quantity
48.	Pump for the pumping of dissolved potassium hydroxide into the electrolysis battery, with electric motor and accessories, explosion-proof	1
49.	Complete apparatus for chemical reactions, for the assaying of produced hydrogen purity.	1
50.	Water distillation apparatus, for electrolysis, with cooler and complete accessories	1
51.	Tank for distilled water	1
52.	Cooler with armatures, for hydrogen cooling	1
53.	Gasometer for oxygen, 200 cu.m. capacity, complete	1
54.	Gasometer for oxygen, 100 cu.m. capacity, complete	1
55.	Refined oil tank, capacity 6,000 litres	1
56.	Catalyst grinding mill with grinding surfaces of hard porcelain, complete with electric motor and accessories, explosion-proof	1
57.	Apparatus for fresh catalyst, capacity 3,000 litres, with mixer and explosion proof electric motor	1
58.	Catalyst mixer, capacity 3,000 litres, with agitator, for used catalyst, with electric motor and accessories, explosion-proof	1
59.	Combined apparatus for preheating and cooling of oil, useful capacity approximately 2,500 litres, with agitator and explosion-proof electric motor	1
60.	Oil hydrogenation autoclave, working capacity 2,500 kg., for operating pressure of 5 at.	2
61.	Filter press with frames, 800 mm. square, with 30 frames, for the filtering of hydrogenated oil	2
62.	Piston pump for filter presses, with explosion-proof electric motor	1
63.	Hydrogenated oil tank, capacity 6,000 kg., with built-in heater	2
64.	Hydrogenated oil pump, with electric motor, explosion-proof, with accessories	1
65.	Raw oil pump, with explosion-proof electric motor and accessories	1
66.	Hydrogen dryer, complete with armatures	1
67.	Vacuum pump with explosion-proof electric motor, exhausting capacity 230 to 240 cu.m. p.h.	1
68.	Barometric condenser for the evacuation of the autoclaves	1
69.	Fat trap between the autoclave and barometric condenser	1
70.	Complete returning hydrogen cleaning plant, with surface cooler, fatty acids separator, with apparatus for the ashing, filtering and deodorizing of gases	1
71.	Hydrogen compressor, capacity 200 to 250 cu.m. p.h., with explosion-proof electric motor	2
72.	High pressure steam producer, for heating the autoclaves, with built-in steam pressure equalizer	1
73.	Oxygen compressor, with necessary capacity, complete with bottles filling station and electric motor	1
74.	Oxygen bottles, capacity 6 cu.m.	700
75.	Complete installation for storage of hydrogenated oil, refined and raw oil, data for these will be furnished later. All apparatus and machinery must have individual drive in all installations, i.e. separate electric motors. The electric motors for the extraction and hydrogenation of oil and all other electrical installations shall be explosion-proof. V. Complete plant for the production of margarine, capacity 3 tons per 6 hours, with oil tank, melting kettle, automatic scale for 250 kg., emulsification equipment, kneading and mixing machinery, cooler and compressor, motors, pumps, automatic packing machine for margarine, etc. VI. Plant for the production of wooden casks, capacity approximately 200 casks per 24 hours, each of 180 to 200 litre capacity VII. Complete chemical laboratory for the plant VIII. Machine workshop for the repair of machinery of plant IX. Complete electric power plant with turbo-alternator and boiler house, with firing grate for small-size coal-lignite firing, and burning of sunflower shells, with water-purification plant, all for the planned capacity	

Besides the listed apparatus and machinery for the individual installations, deliveries must include spare parts for two years' operation, as well as all installations, materials, accessories, pipes, armatures, etc., necessary for the completion of the plant and erection, so that the plant is ready for operation at the requisite capacity. A plan is to be worked out, with the necessary calculations for the installations and basic engineering plans, specifications and technical descriptions, and data on current consumption, steam and water consumption and on materials for which the individual apparatus and machinery are built. The work shall be supervised, operations shall be begun and Yugoslav specialists shall be trained in one of the Hungarian oil refineries of the same kind and in the newly erected oil refinery until they are fully capable of independent production and of running of the plant themselves. All technical information shall also be provided.

*Specification No. 106**Item No. 138*

Complete oil hydrogenation plant, capacity 20 tons of sunflower oil per 24 hours, nickel-formiate catalyst and reserve quantity of same, with the production of hydrogen by electrolysis of water, with converter to transform 3-phase alternating current into direct current, with explosion-proof electric motors, in all details consisting of the same items as the hydrogenation plant under Item No. 137, IV.

Besides the listed apparatus and machinery for the individual installations, deliveries shall include spare parts for two years' operation as well as all installations, materials, accessories, pipes, armatures, etc. necessary for the completion of the plant and its erection, so that the plant is ready for work at the capacity provided for. A plan of the plant shall be prepared with surveying estimates and calculation for the installations and basic engineering plans, specifications and technical descriptions, data on current, steam and water consumption and on materials from which the individual apparatus and machinery are built. The erection of the works shall be supervised and operations shall be begun. Yugoslav specialists shall be trained in one of the Hungarian oil refineries of the same kind and in the newly erected oil refinery until they are fully capable of independent production and of running the plant.

Steam consumption for the processing of 1 kg. raw oil is approximately 0.3 kg. of steam.

*Specification No. 107**Item No. 139*

Complete plant for the preservation of fruits and vegetables, based on continuous processing with own electric power plant and boiler house, with machine workshop and chemical laboratory.

The plant must be capable of producing marmalades, jams, fruit butter, jelly, dried fruits and vegetables, powdered fruits and vegetables (by grinding the dried materials and producing powder from fruit and vegetable juices), fruit juices produced by cold and warm processes, fruit preserves, alcoholic fruit beverages, canned fruits and tins for canning.

The plant must be able to use the following processes: drying, cooling, pasteurizing, sterilizing, filtering, concentrated heat processing, drying in vacuum and pulverizing.

The plant must, in the first place, be capable of canning the following fruits and vegetables: apricots, plums, apples, raspberries and blackberries, grapes, cherries and eggplants, carrots, cabbage, potatoes, peas, green peas, red peppers and onions. It should, furthermore, be able to can pears, melons and watermelons, pumpkins, asparagus, etc.

Capacities of individual installations and their composition:

No.	Description	Quantity
	<i>I. Installation for the production of fruit juices by cold process, capacity 5,000 litres per 24 hours, consisting of the following:</i>	
1.	Fruit-washing machine, with electric motor and accessories	1
2.	Fruit chipper, with electric motor and accessories	1
3.	Stone-extraction machine for cherries and similar stone fruits, with electric motor and accessories	1
4.	Continuous working screw-press for fruit pressing (alternatively hydraulic press)	1
5.	Juice clarifying tank, capacity 2,000 litres	3
6.	Filter press "Seitz" for preliminary filtration (alternatively "Laval" type separator for separation of fruit juices)	1
7.	Filter press for fine filtration	1
8.	Seitz-filter, with pump and electric motor, complete	1

No.	Description	Quantity
9.	Submerging, brushing and rinsing machine for bottles, with corresponding capacity	1
10.	Plate pasteurizer, for pasteurization of juices	1
11.	Enameled tank, capacity 2,000 litres, closed, for 3 at. working pressure with armatures (alternatively: inside laid out with stainless steel)	3
12.	Automatic bottle sulphurizing equipment	1
13.	Bottle-filling machine	1
14.	Bottle-closing machine (can be combined with machine under 13)	1
15.	Filled bottles sterilizer	1
16.	Machinery for the washing, straining, pressing and extraction of fruit stones have to be linked up with corresponding conveying installations.	
	<i>II. Fruit and vegetables drying plant, capacity 40 tons of raw materials in 24 hours, consisting of the following:</i>	
17.	Fruit and vegetable washing machine	1
18.	Endless belt for the sorting of fruit and vegetables	1
19.	Automatic machine for the steaming (bleaching) of fruit and vegetables, of modern design	1
20.	Apple-corer	1
21.	Apple-slicing machine	1
22.	Apple-peeling machine	1
23.	Kernel extractor for kernel-containing fruits	1
24.	"Schilde-Favorit" fruit and vegetable dryer, capacity 10,000 kg. of raw material per 24 hours, drying capacity up to 96-97 per cent of dry substance in the final product	4
25.	Cabbage-cutter, complete	1
26.	Potato and carrot peeling machine, complete	1
27.	Carrot-slicing machine	1
28.	Powdered fruit and vegetable producing installation (by grinding the dried products), capacity 1/10th of the total, with containers for the final products, grinding mill and machine for packing into cellophane bags, etc.	1
29.	Machine for the production of dried, non-milled fruit and vegetable cakes (briquettes)	1
	<i>III. Installation for the concentrating of fruit and vegetable juices (grapes, apples, tomatoes, red peppers and the like), with equipment for the production of jam, marmalade, candied fruits, dehydrated fruit juices and alcoholic fruit beverages.</i>	
	Juice concentrating plant, capacity 100,000 kg. of raw materials per 24 hours, based on tomato processing, with red pepper canning installation for about 2 railroad-carloads per 24 hours, apple canning installation for about 3.5 carloads per 24 hours, both capacities based on raw material. Concentrating of juice in vacuum stills and pulverizers from 5 to 97 per cent of dry substance in the final product.	
	The plant consists of:	
30.	Conveyor belt for sorting, 600 mm. width, axle distance approximately 6 m.	1
31.	Tomato-washer, for pre-washing and final washing, with electric motor and accessories	1
32.	Tomato-pressing machine, straining press, capacity about 5,000 kg. per hour	1
33.	Cylindrical red-copper storage tank for tomatoes	1
34.	Pump for raw tomato-juice, 6,000 kg. per hour	1
35.	Tomato juice heater, with movable tubes, for the warming of approximately 5,000 litres tomato juice from 15° to 70° C. in one hour, with electric motor and accessories	1
36.	Preliminary straining press, V-belt drive, with electric motor and accessories	2

No.	Description	Quantity
37.	Same as above, for final straining, with electric motor and V-belt drive, with accessories	1
38.	Boiling kettle, double-walled, working pressure 3 at., made of red copper, capacity about 1,000 litres	2
39.	Square steel container, inside laid out with red copper sheet, approximate contents 20 HI	1
40.	Rapid-flow tomato-heater (with tubes) working pressure 1 at., heating surface about 26 square m., parts coming into contact with tomato juice are to be made of red copper. The heater is capable of warming-up about 6,000 kg. tomato juice in one hour, from 15° C. to 75° C.	1
41.	Complete installation for the preliminary concentrating of tomato juice (double-effect installation) consisting of two vacuum evaporators with fire-tubes, with suitable installation for froth collecting, made of red copper	1
42.	Vacuum drainage vessel, of red copper, cone-shaped, capacity approximately 1,200 litres	2
43.	Vacuum-kettle, ball-shaped, capacity approximately 1,200 litres, for water evaporation about 1,000 litres per hour, for working pressure of 3 at., for a vacuum of 70 to 72 cm. mercury, with electric motor and accessories	2
44.	Steam pump for tomato juice, same as under Item No. 5	1
45.	Automatic sterilizer, type "Tito Mancini", with horizontal decanter, inner walls from red copper sheeting with electric motor and accessories, complete	2
46.	Open vat for additional sterilizing, mild steel, with accessories	5
47.	Basket for sterilizing vats, as under Item No. 18	14
48.	Overhead hoist, for loads up to 1 ton	1
49.	Steam reductor for 0.27 at. pressure, for pre-concentrator	1
50.	Same as above, for 3 at., for ball-shaped vacuum-kettles	1
51.	Barometric condenser	1
52.	Piston type vacuum pump, exhaustor, belt driven, with electric motor	1
53.	Warm water boiler, with necessary connexions	1
54.	Warm water tank, welded, with cover and manhole, with necessary connexions	1
55.	Same as above, for cold water, without cover	1
56.	Condensate tank, welded, with necessary connexions and water gauge	1
<i>Additional equipment for apple preserving:</i>		
57.	Apple washer	1
58.	Apple elevator, complete with housing	1
59.	Apple slicing machine	1
60.	Continuous process apple-cooking kettle, working pressure 2 at., with electric motor and accessories	1
61.	Straining press for apples, with electric motor, accessories and spare sieve	1
62.	Tank for apple puree, copper, with driving equipment, complete	1
63.	Steam pump for apple puree, for ball-shaped vacuum kettle, heating surface approximately 4 to 5 sq.m.	2
64.	Vacuum draining kettle, copper, of suitable capacity	1
65.	Additional equipment (making use of the apparatus and machinery from the existing fruit and vegetable juice plant), for the canning of red pepper, capacity approximately 2 railroad carloads of raw material in 24 hours	—
66.	Complete installation for the production of jams, capacity approximately 3,000 kg. per 24 hours. Cooking kettles double-walled, of copper or stainless steel, for a working pressure of 3 at., with the pertaining stands	—
67.	Complete installation for the production of candied fruits, capacity 1,200 kg. per 10 hours. Cooking kettles of copper or stainless steel, for a working pressure of 3 at., with necessary stands for tanks and juice storage tanks. The shelves for candied fruits to be delivered with 50 per cent greater capacity than planned	—

No.	Description	Quantity
68.	Complete installations for the pulverizing of fruit and vegetable juices, capacity 2,000 to 3,000 kg. per 24 hours, with Lurgi cyclones dehydrators ("Lurgi-Zyklon-Trockner" like those of the Ocean Company near Budapest) and with roll-driers ("Trocknerwalzmaschinen") like those of the Plater Company at Kcskemet. Drying capacity of both types of machines to be up to 99 per cent of dry substance, with containers for finished products and packing installations	—
69.	Complete installation for the production of alcoholic fruit beverages (fruit wines, liquors and related products), capacity 1,000 litres per 24 hours with installation for vacuum distillation	—
	IV. Complete plant for the production of canned goods, capacity 10,000 kg. per 24 hours, with installation for the production of tin cans.	
	The equipment to contain, besides apparatus for the production of syrups, sterilizing of tins and cooling, etc., also the necessary machines for sealing tins and machinery for tin production, viz.: quick-action rounding machine (<i>Schnellrundmaschine</i>), soldering machine, side-seaming machine (<i>Längsfalz-Abkantmaschine</i>), seam-closing machine (<i>Rohrfalzzu-drückmaschine</i>) edge-cutting and and beading machine, (<i>Dosenabschneider und Bördelmaschine</i>), automatic twin-beading machine (<i>Automatische Doppelbördelmaschine</i>), with the necessary tools for tins of various sizes. All apparatus and machines to be with individual drive and the tin-making machinery as well, i.e. fitted with individual electric motors except where this is not feasible	—
	V. Mechanic's workshop for the repair of the plant equipment	—
	VI. Production laboratory for the supervision of the production with pilot apparatus for practical tests and development work	—
	VII. Equipment for the production of wooden packing, with installation for the sulphuring and paraffin-coating of casks	—
	VIII. Necessary storage tanks for the storage of raw materials and finished products, made from suitable materials	—
	IX. Complete electric power plant and boiler house, with firing grate for small size coal-lignite, and water purification installation	—

Besides the listed apparatus and machinery for the individual installations, part of the delivery shall consist also of such spares as are needed for two years' operation, as well as all equipment, materials, accessories, pipes, fittings, etc. necessary for the completion and erection of the plant, so that the plant can start operating normally at the capacity provided for; furthermore, plans shall be drawn for the plant with estimates and calculations of the installations and a basic construction plan with specifications and technical descriptions, with data on the consumption of electric current, steam and water, and details of the materials used for the construction of the apparatus and machinery. Furthermore, the erection work shall be supervised, production shall be begun, and Yugoslav specialists shall be trained in one of the Hungarian works and in the newly erected plant until they are entirely capable to undertake independent production and to run the plant. All technical data shall also be provided.

Specification No. 108

Item No. 140

Steam bakery equipment with a capacity of 50 tons of bread and 4 tons of pastry and cakes per 24 hours

Complete equipment for a steam bakery, capacity 50 tons of bread, 3 tons of various pastry and 1 ton of cakes in 24 hours, with equipment for potato processing, capacity 12 tons per 16 hours, all designed for continuous operation.

The plant consists of the following machinery and equipment :

No.	Description	Quantity
1.	Elevator-conveyor (elevator type) for conveying flour in sacks, metal construction, for vertical transportation	2
2.	Conveyor for the conveying of flour in sacks, portable, for horizontal and inclined conveying, for 3 m. height, in metal framework	3
3.	Complete set for mixing and sieving of flour, with suitable silos facilities and automatic scales, with measuring funnels for weighing up to 50 kg.	4
4.	Sack duster	2
5.	Kneading machine, with built-in electric motor, with the requisite dough containers, of approximately 600 kg. each	4
6.	Automatic dough-weighing machine for loaves of 2 kg. each, capacity 2,000 pieces of 2 kg. each per hour	3
7.	Automatic dough-forming machine for cut and weighed dough, capacity 2,000 pieces per hour	3
8.	Loaf forming machine, capacity same as for machine under item 7	3
9.	Portable sour-dough raising installation, for shelves with loaves of bread, for automatic baking ovens	2
10.	Complete automatic baking oven for bread and pastry baking, with steam heating (Perkins tubes), capacity 26 tons of bread and pastry per 16 hours (not with removable floor), with 6 pyrometers	2
11.	Conveyor for baked bread, for automatic oven	2
12.	Complete installation for cooking, peeling and pressing of potatoes, capacity 12,000 kg. in 16 hours	1
13.	Warm water boiler for dough preparing, with electric heating, with water measuring device and temperature measuring thermometer (thermostat), working capacity 250 to 300 litres	5
14.	Automatic registering scale for kneaded dough, weighing capacity up to 1,000 kg.	3
15.	Installation for the condensation of alcohol vapour from the oven	2
16.	Complete equipment for the production of pastry, capacity 1 ton in 8 hours, with cutting, kneading, weighing, forming equipment and carriage for baking-trays	1
17.	Complete installation for the production of pastry of macaroni and noodle shape, capacity 3 tons per 16 hours, with the requisite drying ovens and other accessories	1
	Laboratory equipment for testing of dough and flour and other materials used, with farinograph, extensograph and other accessories	1

Besides the apparatus and machinery as listed above, delivery shall be made of spare parts and all equipment, materials, accessories, pipes, switches, fittings, etc. necessary to complete and erect the plant, so that the complete plant is capable of normal operation and production at the capacity provided for. Furthermore, a layout shall be prepared of the plant, with basic construction plans, estimates and calculations of the installations, technical descriptions and specifications with data on the consumption of electric current and water and on materials used for the manufacture of the apparatus and machinery. The erection work shall be supervised and production started, and Yugoslav personnel shall be trained until completely qualified to produce independently and run the plant.

Specification No. 109

Item No. 141

Consumers' dairy

(a) Capacity 5,000 litres per 24 hours

Complete installation for a consumers' dairy with equipment for the processing of surpluses, with suitable collecting stations for milk and a corresponding number of milk cans.

The plant consists of the following installations and collecting stations :

No.	Description	Quantity
1.	Incoming milk weighing scale, capacity 250 kg.	1
2.	Aluminium fresh milk container, capacity 500 litres	1
3.	Plate pasteurizer, complete with the following departments : two departments for regenerative heating, continuous pasteurizing department, water and brine cooling department, with the necessary brine circulating pumps, cold and hot water pumps, with warm water boiler and automatic temperature regulating and registering device, capacity 1,500 litres per hour	1
4.	Kettle pasteurizer, of the plain or regenerative system, as standby equipment for the pasteurizer under item 3, capacity 1,500 litres per hour	1
5.	Centrifugal fresh milk pump, for apparatus under items 3 and 4	1
6.	Cooler with fins, for cooling of milk by water and brine, for equipment as under items 3 and 4	1
7.	Centrifugal pump for cold milk, capacity corresponding to the apparatus under item 6	1
8.	Milk separator, hermetically sealed type, capacity 1,500 litres per hour	2
9.	Aluminium tank for cooled milk insulated, with outer shell, with agitator and cocks, with fittings, capacity 2,000 litres	2
10.	Milk dispensing apparatus, for cans for 25, 30 and 40 litres, calibrated	2
11.	Automatic machine for bottle filling, for $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ and 1-litre bottles, capacity 500 milk bottles per hour	1
12.	Bottle-sealing machine, with alu-seals or cork inserts, capacity 500 bottles per hour	1
13.	Bottle washing and rinsing machine, capacity 500 bottles per hour	1
14.	Can rinsing and washing machine, for water and steam washing	1
15.	Can draining installation, for 8 to 12 cans	1
16.	Table pasteurizer lye washing machine, complete with pump and connecting tubes	1
17.	Alfa separator, hermetically sealed system, capacity 1,500 litres per hour	2
18.	Pasteurizer, for cream pasteurizing at 90° C. temperature, capacity 1,200 litres per hour	1
19.	Cream pump for separator under item No. 17	1
20.	Cream cooler, for water and brine cooling, for apparatus under item No. 11	1
21.	Boiler type pasteurizer, for skim milk, capacity 1,300 litres per hour	1
22.	Cooler for lean milk, for water and brine cooling	1
23.	Skim milk pump, for cooler under item No. 22	1
24.	Aluminium storage tank for skim milk, insulated, capacity 2,000 litres	1
25.	Special filling nozzle for can filling without creating froth	2
26.	Cream maturing apparatus, double-walled for water and brine circulation, capacity 500 litres	1
27.	Butter making apparatus, with two rolls of teakwood or mahogany, capacity 800 litres with storage tank for buttermilk	1
28.	Butter making machine, to form butter into cakes of $\frac{1}{4}$ kg., capacity 70 kg. per hour	1
29.	Apparatus for the preparation of cultures, with two cylinders, capacity 20 litres each, of stainless steel or aluminium, insulated	1
30.	Thermostatic chamber, with automatic electric temperature control for device under item No. 29	—
31.	Complete material for (door) insulation, for installation under item No. 42	—

No.	Description	Quantity
32.	Butter weighing scales	—
33.	Kettle for cheese-making, spherical shape, double walls and mechanical stirrer, capacity 600 litres	1
34.	Cheese making kettle, double-walled, portable, on wheels, capacity 200 litres	1
35.	Wall mounted press for Edam cheese, to press into sausage shape	1
36.	Wall mounted press for Trappist cheese	2
37.	Tools :	
	(a) cheese cutting harp	3
	(b) cheese breaker	3
	(c) grate for grating of cheese	3
	(d) die for Edam cheese	36
	(e) die for Trappist cheese	50
	(f) cheese-makers' strainer of hemp, suitable size	10
38.	Thermostatic cabinet for yoghurt preparation, for 200 bottles, with automatic temperature control above and below zero	1
39.	Refrigerating plant with ammonium compressor for 10,000 cal. p.h. evaporation at -10° C., cooling water temperature 15-18° C.	1
40.	Standby compressor, same capacity as for item No. 39	1
41.	Refrigerator for refrigerating plant, with ammonium evaporating tubes, mixer and filter, capacity 3 cu.m.	1
42.	Refrigerating plant for the butter, cheese and milk rooms (room size 3 × 3 m., 4 × 4 m., 4 × 4 m.) with pump, ventilator and device to maintain an even temperature	3
43.	Complete boiler house of suitable capacity, firing grate for small size coal-lignite and firewood	1
44.	Complete warm water and hot water preparing plant of suitable capacity	1
45.	Cold water pump, capacity 6 cu.m. p.h., head 20 m., with enclosed type electric motor and accessories	2
46.	Complete laboratory equipment for physical and chemical and bacteriological tests	—
47.	Complete milk-collecting station, capacity 1,000 litres per 24 hours, with compressor for refrigeration, without pasteurizer, with surplus processing facilities	2
48.	Milk cans, aluminium, hermetically sealing lid, capacity 25 litres	700

Apparatus and machinery for all installations shall be furnished with separate electric motors.

Besides the above listed apparatus and machinery, delivery shall be made of spare parts necessary for one year's operation, all equipment materials, pipes, accessories, switches, armatures, etc. necessary for completion and erection so that the plant (and the equipment of the collecting stations) can start operation at the specified capacity. Furthermore, a plant layout shall be supplied with basic constructional drawings and plans, estimates and calculations for the plant, specifications and technical descriptions, with data on the consumption of electric current, steam and water as well as data concerning materials of which the individual apparatus and machinery has been built. In addition, the erection shall be supervised, operations shall be begun and Yugoslav experts shall be trained in one of the main Hungarian dairies as well as in the newly erected dairy, until they are entirely capable of independent production and running of the plant. Technical information shall also be furnished.

Specification No. 110

Item No. 141

Equipment for consumers' dairy

(b) Capacity 20,000 litres per 24 hours

I. Complete consumers' dairy plant, capacity 20,000 litres per 24 hours with equipment for the processing of surplus, with corresponding collecting stations of various types and capacities and the necessary number of milk-cans.

The dairy shall consist of the following equipment and collecting stations :

No.	Description	Quantity
(a) Receiving of milk		
1.	Milk weighing scale, capacity 250 kg.	1
2.	Fresh milk storage tank, aluminium, capacity 500 litres	2
3.	Draining rack for 12 milk cans	1
4.	Milk can steam-cleaning installation	2
(b) Pasteurization and refrigeration of consumers' milk		
5.	Fresh milk storage tank, aluminium, capacity 2,000 litres	2
6.	Plate pasteurizer, for pre-heating in first stage, pasteurizing, pre-heating in second stage, water-cooling, brine-cooling, with centrifugal pump for the circulating of hot water for the pasteurizing, brine circulating pump, with electric motor and accessories, with automatic pasteurizing temperature control and registering, and hot water boiler, capacity 2,000 litres per hour	2
7.	Centrifugal pump for fresh milk, with electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	3
8.	Container or tank for cooled milk with outer housing, insulated with valves and mixer, with electric motor and accessories, capacity 3,000 litres	3
9.	Table pasteurizer cleaner for lye circulating, complete with pump and connecting pipes	1
10.	Centrifuge for milk cleaning, with electric motor and accessories sealed type, capacity 2,000 litres per hour	3
(c) Delivery of milk		
11.	Measuring and filling machine, calibrated for 25, 30 and 40-litre cans	3
12.	Milk bottle filling machine for 1 and 1/2 litre-bottles, combined with a bottle-sealing machine (with cardboard stoppers or aluminium caps) with conveyor between both installations, with electric motor and accessories, capacity about 1,500 bottles per hour	1
13.	Skim milk dispensing scale for milk cans (Bismar scale)	1
14.	Special nozzle for milk can filling without froth, with rubber hose	2
15.	Bottle brushing and washing machine, hand-operated, capacity 800 bottles per hour	1
(d) Processing of milk to butter		
16.	Plate pasteurizer for the pasteurizing of skim milk and cream and cream cooling, consisting of a compartment for the regenerative warming of fresh milk and brine, with brine circulating pump, electric motor and accessories, capacity 1,500 litres per hour	1
17.	Skim milk cooler, for water and brine cooling, capacity 1,500 litres per hour	1
18.	Centrifugal pump for skim milk, with electric motor and accessories, capacity 1,500 litres per hour	1
19.	Skim milk storage tank, capacity 2,000 litres	2
20.	Milk dispensing scale (Bismar scale)	1
21.	Alfa separator for milk skimming, with built-in electric motor and accessories, with revolution-counter, hermetically sealed type, for equipment under item No. 16, capacity 1,500 litres per hour	2
22.	Cream maturing apparatus, horizontal, insulated, with aluminium cover, mixer, for brine circulation, with electric motor and accessories, capacity 800 litres	2
23.	Butter-producing machine, with teakwood barrel, with 2-3 pairs of mahogany rolls, with built-in electric motor and accessories, capacity 1,200 litres	1

No.	Description	Quantity
24.	Apparatus for the preparation of cultures, for steam heating, insulated with "Nirosta" cans, of corresponding size, with the necessary armatures complete	1
25.	Thermostatic cabin for the apparatus as per item No. 24	1
26.	Buttermilk container, belonging to the butter-making machine	1
27.	Centrifugal pump for buttermilk, with built-in electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	1
28.	Butter-press for pressing into moulds of 100 and 250 gr., capacity 1,000 pieces per hour	1
	(e) Cheese-making installation	
29.	Curdling kettle, spherical shape (Swiss), of tin-coated copper or stainless steel sheet, placed in an oak barrel, with steam heating fittings and electric drive agitator, capacity 800 litres	2
30.	Cheese press up to 30 cm. diameter, steel vertical, with several shelves	3
31.	Centrifugal pump for whey, with built-in electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	1
32.	Tools :	
	(a) cheese-cutting harp	2
	(b) cheese-breaker	2
	(f) Yoghurt-processing installation	
33.	Thermostatic cabin, wooden, inside terne-plate lined, with automatic electric heating installation, capacity 300 bottles	1
	(g) Pipes for milk conducting	
34.	"Nirosta" pipes and armatures needed for milk under (b) and (c)	—
35.	Aluminium pipes and armatures needed for milk, under (d)	—
	(h) Refrigerating installation	
36.	Ammonium compressor with condenser and electric motor with accessories, V-belt drive, with control and regulating equipment, accessories and armatures for charging, capacity 25,000 Cal. at., — 10° C.	2
37.	Cold brine refrigerator, iron, with pipes for ammonium evaporation, mixer and filter, with the necessary quantity of "Reinhartin", complete, capacity 8 cu.m.	1
38.	Ice cell for 12 kg.	40
39.	Insulation for equipment under item No. 37, with cork plates	—
40.	Automatic installation for maintaining constant temperature in the equipment under item No. 37, with safety device	1
41.	Brine circulating system in the butter, cheese and milk storage rooms (each room 50 cu.m.)	3
42.	Centrifugal brine circulating pump for circulation of brine between installations as stated in items 37 and 41, with built-in electric motor and accessories	3
43.	Electric automatic control device for maintaining constant temperatures in storage rooms as listed under item No. 41	3
44.	Centrifugal brine circulating pump for equipment as per item No. 17 with suitable capacity	1
45.	Insulated door for storage rooms as under item No. 41	3
46.	Insulated wooden wall, with built-in fan for equipment as listed under item No. 41	3
47.	Necessary piping for the circulation of brine, insulated with cork cups	—
	(i) Boiler room equipment with installations for warm and hot water	
48.	Steam boiler, horizontal, built-in, complete with all basic and high class fittings, for lignite and other lower class coal firing as well as for wood firing heating surface 20 square m., 7 to 8 atm.	2

No.	Description	Quantity
49.	Feed water pump for boiler, capacity 1.5 cu.m. per hour	2
50.	Condensate tank, insulated, with cover plate, with steam heating, capacity, 1,000 litres	1
51.	Hydrophore for warm water, with pump and built-in electric motor, with accessories, with one spare pump, capacity 10 cu.m. per hour	1
52.	Hot water boiler (80° C.) counterflow type heating of water by steam, capacity 5 cu.m. per hour	1
53.	Steam distribution, with all fittings, insulated	1
54.	Cold water pump, capacity 10 cu.m. per hour, head 20 m., with electric motor and accessories, protected construction	2
55.	Complete laboratory equipment for physical, chemical and bacteriological testing	1
	(j) Milk-collecting stations	
56.	Complete milk-collecting station, capacity 500 litres per 24 hours, without pasteurizing facilities, cooling by well water, hand operating, with surplus processing	6
57.	Complete milk-collecting station, capacity 1,000 litres per 24 hours, without drive, with processing of surplus	4
58.	Complete milk-collecting station, capacity 2,000 litres per 24 hours, with pasteurizer and compressor for refrigeration, boiler house, processing of surplus	5
59.	Milk cans, aluminium, hermetically sealing lid, capacity 25 litres	3,000

All apparatus and machinery in all parts of the plant to be with individual drive, i.e. driven by separate electric motors.

Besides the apparatus and machinery as listed for the individual parts of the plant, delivery comprises also spare parts for two years' operation, as well as all installations, materials, accessories, piping, switches, armatures, etc. necessary for the completion and erection of plant so that the whole plant (the installation of the collecting station included) is capable of starting operation at the capacity provided for; furthermore, a plan must be prepared for the plant with general constructional drawings (on the basis of which Yugoslav experts will prepare detailed constructional plans), estimates and calculations for the installations, specifications and technical descriptions, with data on the consumption of electric current, steam and water and on materials used for the building of the individual apparatus and machinery. There shall, moreover, be supervision of the erection and starting of the plant and of the training of Yugoslav experts in one of the main Hungarian dairies and in the newly erected dairy until they are entirely competent for independent production and running of the plant.

Consumers' dairy installations

Capacity 20,000 litres per 24 hours

II. Complete dairy plant, capacity 20,000 litres per 24 hours, in all details the same as for the dairy under I, with the same number of milk cans and delivery conditions, and the following collecting stations.

No.	Description	Quantity
1.	Complete collecting station for milk, capacity 500 litres per 24 hours, without pasteurizing facilities, cooling by well water, hand operated, with processing of surpluses	5
2.	Complete milk-collecting station, capacity 1,000 litres per 24 hours, without pasteurizing facilities, with compressor for refrigeration, with surplus processing	5
3.	Complete milk-collecting station, 5,000 litres per 24 hours, with pasteurizing, with compressor for refrigeration, boiler house and surplus processing	2

Specification No. 111

Item No. 141

Consumers' dairy installation

(c) Capacity 30,000 litres per 24 hours

I. Complete dairy installation, capacity 30,000 litres per 24 hours, with equipment for surplus processing, with corresponding milk-collecting stations of various capacity and corresponding number of milk cans.

The plant consists of the following equipment and collecting stations :

No.	Description	Quantity
(a) Receiving of milk		
1.	Milk can conveyor	1
2.	Milk can weighing scale, capacity 250 kg.	2
3.	Fresh milk storage tank, aluminium, contents 500 litres	2
4.	Warm water milk can washing installation, washing with lye and hot water drying of cans, with conveyor for cans, with lye and water circulating pumps, with electric motor and accessories, capacity 400 cans per hour	1
5.	Conveyor for cleaned cans	1
(b) Pasteurizing and refrigerating of milk		
6.	Fresh milk tank, aluminium, capacity 2,000 litres	2
7.	Plate pasteurizer, for pre-heating in the first operation, pasteurizing, pre-heating in the second operation, cooling by water, cooling by brine, with centrifugal pump for circulating hot water needed for pasteurizing and for circulating brine, with electric motor and accessories, with automatic pasteurizing temperature register and hot water boiler, capacity 3,000 litres per hour	2
8.	Centrifugal pump for fresh milk, with electric motor and accessories, capacity 3,000 litres per hour	3
9.	Container or tank for refrigerated milk, insulated, with outer covering valves and agitator, with electric motor and accessories, capacity 5,000 litres (alternatively : of 3,000 litres, capacity 5 pieces)	3
10.	Plate pasteurizer cleaning machine for lye circulation, complete with pump and connecting pipes	1
11.	Centrifuge for milk cleaning, with electric motor and accessories, closed type, capacity 3,000 litres per hour	3
(c) Milk delivery		
12.	Milk-measuring and can-filling device, for cans of 25, 30 and 40 litres, calibrated	3
13.	Milk bottle-filling machine for 1 and 1/2-litre bottles, combined with bottle-sealing machine (sealing with cardboard stoppers or aluminium caps) with conveyor between both machines, with electric motor and accessories, capacity 1,500 to 2,000 bottles per hour	1
14.	Skim milk weighing machine, for milk in cans (Bismar scale)	2
15.	Special nozzle for filling of cans without foam, with rubber hose	3
(d) Processing of milk to butter		
16.	Plate pasteurizer for skim milk and cream pasteurizing, consisting of a compartment for regenerative warming of whole milk, pasteurizing of cream by steam, cooling of cream by water and brine, with pump for brine circulation, with electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	2
17.	Skim milk refrigerator, for water and brine refrigeration, capacity 3,000 litres per hour	1

No.	Description	Quantity
18.	Centrifugal pump for skim milk, with electric motor, capacity 3,000 litres per hour	1
19.	Aluminium tank for skim milk, capacity 3,000 litres	2
20.	Skim milk filled cans weighing scale (Bismar scale)	1
21.	Alfa separator for milk skimming, with built-in electric motor and accessories, with revolution counter, hermetically sealed system, to equipment under item 16, capacity 3,000 litres per hour	2
22.	Cream maturing apparatus, horizontal, with aluminium cover plate, with agitator for brine circulation, electric motor and accessories, capacity 800 litres	2
23.	Butter-making machine, with teakwood barrel, and two to three mahogany rolls, with built-in electric motor and accessories, capacity 1,200 litres	2
24.	Culture-preparing apparatus, steam heating, insulated, with "Nirosta" cans, of corresponding size, with the necessary fittings, complete	1
25.	Thermostatic cabinet, for apparatus under item 24	1
26.	Buttermilk container, to butter making machine	2
27.	Centrifugal pump for buttermilk, with built-in electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	1
28.	Butter press, for moulding butter into 100 and 250 gramme cakes, capacity 1,000 packages per hour	1
(e) Cheese-making installation		
29.	Cheese-making kettle, spherical shape (Swiss), placed into oak barrel, with fittings for steam heating and mixer, for electric drive, capacity 1,000 litres	2
30.	Cheese press for diameters up to 30 cm., vertical, with several shelves	3
31.	Centrifugal whey pump, with built-in electric motor and accessories, capacity 2,000 litres per hour	1
32.	Tools : (a) cheese-cutting harps (b) cheese-breakers	3 2
(f) Yoghurt processing installation		
33.	Thermostatic cabinet, wooden, inside terne-plate lined, with automatic electric heating equipment, capacity 300 to 400 bottles	1
(g) Milk conducting pipes		
34.	Necessary "Nirosta" pipes and fittings for milk to positions (b) and (c)	—
35.	Necessary aluminium pipes and fittings for milk under (d)	—
36.	Bottle washing and brushing machine, with lye and water circulation with pertaining pump and electric motor, with accessories, capacity 1,000 to 2,000 bottles per hour	2
37.	Conveyor for empty and cleaned bottles and conveyor for cases with empty bottles	2
(h) Refrigerating plant		
38.	Ammonium compressor with condenser and electric motor with accessories for V-belt drive, with control and regulating board, with accessories for charging and armatures, capacity 40,000 cal. per hour at. — 10° C.	2
39.	Cold brine refrigerator, iron, with ammonium evaporating pipes, mixer and filter, with the necessary quantity of "Reinhartin" capacity 10 cu.m.	1
40.	Ice cell of 12 kg.	50
41.	Insulation for equipment under item No. 39, with cork plates	—
42.	Automatic installation for the maintenance of constant temperature, to equipment under item No. 39, with safety device	1
43.	Brine circulating system for storage rooms for butter, cheese and milk (50 cu.m. volume of each room)	3

No.	Description	Quantity
44.	Centrifugal pump for brine circulation between the equipment as listed under item Nos. 39 and 43, with built-in electric motor and accessories	3
45.	Installation electric, for the maintenance of constant temperatures in rooms listed under item No. 43	3
46.	Brine circulating centrifugal pump, for item No. 17, capacity 9,000 litres per hour	1
47.	Insulated door to rooms under item No. 43	3
48.	Insulated wooden wall with built-in fan to item No. 43	3
49.	Requisite pipelines for the circulation of brine, insulated by cork cups	—
(i) Boiler house equipment and equipment for warm and hot water supply		
50.	Steam boiler, horizontal, with all basic and additional fittings, for lignite and other low-grade coal firing, 35 square m. heating surface, 7 to 8 at.	2
51.	Feed water pump for boilers, capacity 2,000 litres per hour	2
52.	Condensate tank, insulated, with cover plate, steam heating, capacity 1,000 litres	1
53.	Hydrophore for warm water, with pump and built-in electric motor with accessories, with one spare pump, capacity 10 cu.m. per hour	2
54.	Hot water boiler (about 80° C.), counterflow circulation, for steam heating of water, capacity 5 cu.m.	1
55.	Steam manifold, with all fittings, insulated	1
56.	Cold water pump, capacity 15 cu.m. per hour, head 20 metres, with protected electric motor and accessories	2
57.	Complete laboratory equipment for physical, chemical and bacteriological tests	1
(j) Milk-collecting stations		
58.	Complete milk-collecting station, capacity 1,000 litres per 24 hours, hand operated, cooling by well water, surplus processing	8
59.	Complete milk-collecting station, capacity 1,000 litres per 24 hours, with refrigerating compressor, without pasteurizing facilities, with surplus processing	6
60.	Complete milk-collecting station, capacity 3,000 litres per 24 hours, with pasteurizing facility, compressor for refrigerating, surplus processing and boiler house	3
61.	Complete milk-collecting station, capacity 4,000-5,000 litres per 24 hours, with pasteurizer (plate type pasteurizer), refrigerating compressor, surplus processing and boiler house	2
62.	Aluminium milk cans, with hermetically sealing lid, capacity 40 litres	1,000
63.	Aluminium milk cans with hermetically sealing lid, capacity 25 litres	4,000

All apparatus and machines in all installations shall have individual drive, i.e. shall be fitted with separate electric motors.

In addition to the apparatus and machines listed for the individual installations, deliveries shall include spare parts for two years' operation as well as all equipment, materials, accessories, pipes, switches, armatures, etc. necessary for the completion and erection of the plant, so that the complete plant (including the installations of the collecting stations) can operate normally at the planned capacity; furthermore, a plan shall be prepared of the plant, with general construction plans to be used by Yugoslav experts to draw up a detailed plan of construction, estimates and calculations for the installations, specifications and technical descriptions, with data on the consumption of electric current, steam and water and on materials used in the building of the individual equipment and machinery; supervisory personnel shall be provided for erection of the plant, starting of operations and training of Yugoslav experts in one of the big Hungarian dairies and in the newly erected dairies until they are entirely capable of producing independently and of running the plant. Technical information shall also be supplied.

II. Complete installation for a consumers' dairy, capacity 30,000 litres per 24 hours, in all details the same as for the dairy under I., with the same number of cans and the following collecting stations :

No.	Description	Quantity
1.	Complete milk-collecting station, capacity 1,500 litres per 24 hours, with pasteurizing, refrigerating compressor, surplus processing and boiler house	2
2.	Complete milk-collecting station, capacity 2,500 litres per 24 hours, with pasteurizing, refrigerating compressor, surplus processing and boiler house	4
3.	Complete milk-collecting station, capacity 5,000 litres per 24 hours, with pasteurizing (plate pasteurizer), refrigerating compressor, surplus processing and boiler house	2

In addition to the apparatus and machines listed for the individual installations, deliveries shall include spare parts for two years' operation as well as all equipment, materials, accessories, pipes, switches, armatures, etc. necessary for the completion and erection of the plant, so that the complete plant (including the installations of the collecting stations) can operate normally at the planned capacity; furthermore, a plan shall be prepared of the plant, with general construction plans (to be used by Yugoslav experts to draw up a detailed plan of construction), estimates and calculations for the installations, specifications and technical descriptions, with data on the consumption of electric current, steam and water and on materials used in the building of the individual equipment and machinery; supervisory personnel shall be provided for erection of plant, starting of operations and training of Yugoslav experts in one of the big Hungarian dairies and in the newly erected dairies until they are entirely capable of producing independently and of running the plant. Technical information shall also be supplied.

Specification No. 112

Item No. 142

Pure aluminium milk cans

Pure aluminium milk cans with hermetically sealing cover and rubber ring, capacity 40 litres in accordance with drawing of Messrs. Weiss Manfred No. 3,695 dated 7 September 1945 and remarks of the Yugoslav delegation given in the order No. 45,055 dated 23 September 1945.

Packing in wooden crates.

The aluminium used for the manufacture of these cans shall conform with the requirements of the food processing industry, viz. it must not contain any addition compounds that in contact with milk may cause reactions detrimental to the human body.

Specification No. 113

Item No. 143

Pure aluminium milk cans

Milk cans of pure aluminium, with hermetically sealing cover and rubber ring, capacity 25 litres. After the sample of Messrs. "Magyar Femlemezipar", the cans are assembled from three parts, these being in two places welded together. All three parts, the upper, the cylindrical centre part and the bottom part as well as the cover to be 3 mm. thick. The assembled parts shall be reinforced by seamless special aluminium rings, the bottom reinforcement in one part having the dimensions 55 × 22 × 12 × 5 mm., and the ring being welded on the outside. The upper reinforcing ring, 55 × 3 mm. size, shall be welded on both sides. The cans shall be neatly welded in all places indicated, without any cracks.

The neck of the cans to be reinforced by terne-plated iron ring 60 × 3 mm., fitting snugly to the neck of the can. To this shall be welded and riveted the parts for the locking of the cans. Two handles 12 mm. in diameter shall be welded to the neck. The welding of these parts is to be flawless, clean and without porosities. The locking device shall be designed for sealing. The locking lever must not touch the body of the can when closed, nor dent the body. The cover with rubber ring shall close easily and shall seal off effectively. The locking is to be secure in such a way that during transportation and bumping the cover will stay shut.

Inner and outer surfaces of the cans as well as the welded surfaces to be smooth. The cans must not have any mechanical damage or dents, nor any porosities or perforations.

Packing of the cans in wooden crates, as for deliveries to the USSR.

No. 1725

Prior to starting production, the manufacturer must submit to the Yugoslav Reparations Commission the final drawing for checking and confirmation as the above-mentioned drawing has not been completed, and a sample must be submitted.

Weight of a can about 8,200 kg. Weight allowance about 3 per cent. Greater reduction in weight will be deducted from the price.

Alternative: cans of the same dimensions, but extruded (cans in one piece), with welded aluminium reinforcements on the outside.

Specification No. 114

Item No. 144

Pneumatic equipment for oil-seed discharge from railroad cars and lighters, capacity 1.5 carloads per hour.

Complete pneumatic equipment for the conveying of oil seeds from lighters and railroad cars, capacity 1.5 carloads per hour, system "I.A. Topf & Son"—Ehrfurth, or similar, on portable frame, with corresponding Diesel engine, with dust collecting cyclone, with approximately 60 metres of flexible steel hose for suction and approximately 70 metres of discharge pipes.

Specification No. 115

Item No. 145

Same as above, capacity 3 carloads per hour

Same equipment as under item 144, capacity 3 carloads per hour, fixed installation, with electric motor and other accessories, with approximately 70 m. flexible suction hose and 80 m. discharge pipes.

Specification No. 116

Item No. 146

Oil seeds dryer

Complete continuous process drying plant for sunflower seed and other oil seeds, capacity 250 tons/24 hours, drying capacity up to maximum 10 per cent humidity remaining in the seed, system with columns, with warm air installation, type MIAG Dacher Trockner or Topf, as installed at Messrs. Hutter and Lever, Budapest.

Specification No. 117

Item No. 154

Tractors

- (a) Type R30/35, make HSCS, semi-Diesel for crude oil, with horizontal, single-cylinder, two-stroke motor, hot-bulb, cylinder head, radiator for cooling, centralized lubrication system, steel wheels, track shoes, steel ring for highway travel, complete lighting equipment, according to requirements and data given in the catalogue of the manufacturer, with complete tools and accessories, according to paragraphs A, B and C for the manufacturer's list of tractor accessories for this type.
- (b) Type R50/55, data, requirements, characteristics as for the above type.
- (c) SL50/55, crawler, make HSCS, other data, requirements, characteristics as for the above-mentioned type, but without wheels and wheel rings for highway travel.

Specification No. 118

Item No. 155

Tractor ploughs

- (a) "HUNGARIA III" type, make HSCS, three-bottom plough for deep ploughing with 4 ploughboards for medium deep ploughing, in all after the manufacturer's descriptive folder No. B-1-m-35.
- (b) UNIVERSAL IV type, make HSCS, four-bottom plough for deep ploughing with six-bottom plough-beam for ploughing over, with beam stiffening according to manufacturer's descriptive folder No. B-1-d-26.
- (c) UNIVERSAL V type, make HSCS, five-bottom plough for deep ploughing, with seven-bottom plough-beam for ploughing over with beam stiffening, with provision for inter-connecting, according to manufacturer's descriptive folder No. B-1-d-26.

All above ploughs are UNIVERSAL, viz. the number of plough-boards can be increased or decreased; material for all plough-boards is "Spiegel"-steel, 70 per cent with "F"-type and 30 per cent with "O"-type board, with spare ploughs, with complete tools and accessories as per manufacturer's list, in standard execution.

Specification No. 119

Item No. 156

Threshers

- (a) Size 600 mm, make HSCS, with wooden frame, execution for "long straw", with ball bearings, brake, all necessary belts, without the main transmission belt, canvas, all necessary sieves, tools and other accessories as per manufacturer's descriptive folder No. C—1—d—20 and C—1—m—25.
- (b) Size 815 mm, make HSCS, with steel frame and "long straw" model, with ball bearings, brake, driving belts without the main transmission belt, with canvas, tolls, sieve and other complete accessories, as per manufacturer's folder No. C—1—d—20 and C—1—m—25.
- (c) Size 815 mm, combined and fitted with clover threshing equipment other features as under (b).
- (d) Size 1,070 mm., 50 per cent of the total number make HSCS type "C" with steel frame "long straw" model, ball bearings, driving belts without the main transmission belt, canvas, tools, sieve and other complete accessories, as per folder No. C—1—d—20 and C—1—m—25. The remaining 50 per cent of the same size make "MAVAG", type "CCC" with steel frame, as per data, conditions and specifications as for the above-mentioned type, as per manufacturer's catalogue and usual standard execution.
- (e) Size 1,070 mm., combined and fitted with equipment for clover threshing, other details as under (d).
- (f) Size 1,225 mm., make "MAVAG" type "C", as per conditions, data and specifications listed in manufacturer's catalogue, with belts, without main transmission belt with canvas, tools, sieve and other standard complete accessories.
- (g) Size 1,225 mm., combined and fitted with clover-threshing equipment, the rest as under (f).
- (h) Size 1,375 mm., make "EMAG", type "A", with steel frame and "long straw" execution, ball bearings, belts, without main transmission belt, with canvas, sieve and other tools and complete accessories as per description in manufacturer's folder.
- (i) Size 1,375 mm., combined and fitted with clover-threshing equipment, the rest as under (h).

Specification No. 120

Item No. 157

Engines

- (a) 4—6 HP, horizontal, single-cylinder, four-stroke on skids, HSCS, make kerosene burning, gasoline or benzole operation, according to data, description and with accessories as per folder No. E—1—m—14, with accessories as per manufacturer's list.
- (b) 7—10 HP, the rest as under (a).

Specification No. 121

Item No. 158

Motorized fodder cutters

- (a) Type "STV", make HSCS, portable with breaking device on four knives, as per data, conditions and description in folder No. K—1—m—54, with accessories according to manufacturer's list.
- (b) Type "KDC", make HSCS, as per data, conditions and description in folder No. K—1—v—34, with accessories as per manufacturer's list.

Specification No. 122

Item No. 159

Selectors

- (a) Fixed, 50 per cent of total number make HSCS type "SILBER", as per conditions, data and description in folder No. G—1—v—7 with frame extension for engine drive. The remaining 50 per cent make "GRAEPEL", type "REX II", as per description and offer from manufacturer.
- (b) Moveable, but otherwise the same as the selectors described in paragraph (a).

Specification No. 123

Item No. 160

Animal-drawn ploughs

- (a), (b), (c) and (d) make Weiss Manfred, as per conditions, specifications and description, with accessories according to catalogue No. 1000—1941. x, board made of "Spiegel"-steel, one spare plough with each complete plough.

No. 1725

*Specification No. 124**Item No. 161*

Animal-drawn harrows

Type F—1 as per specifications, description and characteristics of manufacturer's catalogue HSCS No. K—1—v—44.

*Specification No. 125**Item No. 162*

Animal-drawn disc-ploughs

HSCS make, as per data, description and characteristics, in the catalogue No. K—1—v—44, with accessory for transporting (beam-support), 12 × 18".

*Specification No. 126**Item No. 163*

Animal-drawn planters

Type "Planet" No. 8, as per data, description and characteristics of the manufacturer HSCS.

*Specification No. 127**Item No. 164*

Fertilizer spreaders

As per data and characteristics of catalogue No. 670 of manufacturer "Kühne" with working width 3.5 m.

*Specification No. 128**Item No. 165*

Grain drills

"Kühne" make, "VERRA DRILL" type system with cups (60 per cent of total number) and type "MOSONY DRILL" for type with rolls (40 per cent of total number).

Out of the total number 10 per cent to be equipped with clover drill attachment. All drills to correspond with data, description and characteristics in Messrs. "Kühne's" catalogue No. 670. Distribution of quantity according to size:

(a) System with cups :	Size	Pieces
	12 × 4"	400
	14 × 4"	400
	16 × 4.5"	200
	18 × 4"	200
	20 × 4.5"	120
(b) System with rolls :		
	11 × 4"	250
	13 × 4"	250
	15 × 4"	150
	17 × 4"	150
	19 × 4.5"	80

*Specification No. 129**Item No. 166*

Shaft hoists

Complete shaft-hoists for mine-shafts, consisting of mechanical, electrical and other machinery installations:

- mechanical part with drums (or "Köppe" pulley), clutch, transmission gears, lubricating equipment brake for manoeuvres, halting and locking with electric and mechanical operation, depth-indicator, compressor drive, compressed air tank and fittings, signal equipment, framework on which the equipment is mounted;
- electrical part with electrical motor (for direct current a generator group), coupled to the drums by gears, with complete starting and control equipment, safety equipment and accessories, control board, distributing panels, instruments and connecting cables;
- hoisting cages, steel cables, tower framework, cage mounting, frames, gates, bridges, steel rope pulleys with bearings, equipment for automatic stopping at end of hoisting and other accessories.

Deliveries to include all accessories and armatures to complete the electrical and machinery part as well as spare parts, supervision of erecting, technical information and drawings.

Specification No. 130

Item No. 167

Flotation and cyaniding plant

Complete equipment of all ore-concentrating installations, capacity 250 tons per day, for integral cyaniding and selective flotation of ore with the following sections :

- (a) crushing section
- (b) grinding section
- (c) cyaniding section
- (d) flotation section
- (e) pumping station
- (f) transformer station
- (g) works laboratory with spare parts for uninterrupted operation for one year and a half.

Besides the above sections, deliveries shall include all equipments, materials and accessories necessary to finish the plant. Provision shall be made for the supervision of the erection and starting of production, without load and with ore, and for the training of Yugoslav qualified personnel in operating the plant. The plan of the electrical power distribution, plan of the pipelines, ore concentrating diagram, plans for all sections in general as well as general engineering plans giving the layout of the plants, technical and scientific descriptions and papers shall also be provided.

Specification No. 131

Item No. 168

Aerial ropeways

Aerial ropeways for the transportation of coal and ores, with steel cables, cable accessories, loading, switching, relieving and discharge stations, electric drive of the ropeway with accessories, buckets and bucket drive and attaching devices, steel towers, telephone, tools, steel accessories for timber constructions.

Deliveries shall also include all equipment, accessories, materials and spare parts necessary for the completion of the plant. Erection shall be supervised and technical data and drawings supplied.

Specification No. 132

Item No. 196

Shaker-conveyors for coal transportation

Shaker conveyors system "Eickhoff", type MT5 and MT8, with drive, shaft, bearing and leading baseplate, cross-bridge, standard shapes K275 or K420, with loading head and discharging end, with ball-shaped supports or chains, props, electric motor 380 V, 50 cy, with short circuit armature with double slots, protected construction with cooling motor protecting switch star-delta in oil-bath, with thermal and magnetic relays, with disruption in case of current failure; with accessories and technical data, as in following specifications :

No.	Type	Skid shape	Length	Way of attaching
1	MT5	K275	50 m	Ball supports
2	MT5	K275	50 m	Chains
3	MT5	K420	30 m	Chains
4	MT8	K275	80 m	Ball supports
5	MT8	K275	80 m	Chains
6	MT8	K420	70 m	Ball supports
7	MT8	K420	70 m	Chains

Specification No. 133

Item No. 170

Mining hoists (winches)

Mine hoists complete with drums, transmission gears, brakes, mounted on framework of "U"-shapes, with lubricating equipment, electric motor protected type with slip rings, cooling

No. 1725

of housing, starters for changing direction of rotation, thermal and electric relays and disconnecting in case of current failure, with technical data, according to the following specifications :

No.	Output	R.P.M.	Drum size	Tractive force	Drawing No.
1	5 kw	1420	300 mm × 200 mm	500 kg	Bamert 18,177
2	10 "	960	500 mm × 600 mm	800 "	17,417
3	15 "	960	800 mm × 800 mm	1,200 "	17,419
4	25 "	960	twin drum 500 mm × 1,000 mm	1,300 "	13,029

Specification No. 134

Item No. 173

Drilling equipment, "Craelius" type

Drilling equipment, "Craelius" type, for boring to a maximum depth of 300 metres, with Diesel engine, sludge pump, spare tubing, boring plant, auxiliary tools, spare parts, descriptions and instructions.

Specification No. 135

Item No. 175

Gas generating plant, system "Koller"

Gas generating plant for the distillation of lignite, 2.6 m. diameter, consisting of :

1. Gas generator system "Koller", with water-cooled jacket and steam collector;
2. Fireclay;
3. Ash tray drive, for 0.2 r.p.h.;
4. Instrument panel with control instruments, containing: airmeter, steam gauge, water indicator, CO, CO₂ and H₂ recorders, thermocouple, 2 pressure gauges and calorimeter;
5. Connecting pipes for water and gas, stack, shutters and fittings;
6. Gas ventilator for 3,000 cu.m.p.h. capacity, for working pressure of 150 mm. water column, with electric motor and accessories;
7. Filter with Raschig rings;
8. Ventilator for air, capacity 2,000 cu.m.p.h., for working pressure of 500 mm. water column, with electric motor and accessories;
9. Valves and safety valves for air and gas;
10. Pipelines;
11. Injector;
12. Feed water pumps;
13. Tar pump;
14. Coal elevator;
15. Charging equipment;
16. Bunker closing gates;
17. Construction of building for the complete installation of the generator with servicing equipment.

Deliveries shall include all equipment and accessories necessary for the completion of the plant, supervision of erection, the starting of operations, technical data and drawings.

Specification No. 136

Item No. 177

Concrete mixers

Mixers for cement concrete :

- (a) 275 litre contents, capacity 10 cu.m.p.h., fitted with gasoline engine of suitable output, type "Jaeger", weight empty 1,850 kg.;
- (b) 375 litre contents, capacity 15 cu.m.p.h., fitted with gasoline engine of corresponding output, type "Jaeger", weight of empty machine 3,400 kg.;
- (c) 750 litre volume, 20 cu.m.p.h. capacity, fitted with gasoline engine of suitable output made by Messrs. "Magyar Radiatorgyar", weight empty 4,560 kg.

Specification No. 137

Item No. 178

Stone crushers

A. Portable

- (a) self-propelling consisting of : frame, crusher, engine and vibrating screen :
1. Frame construction from sheet and steel shapes, welded, and propelled by common motor for crusher and vibrating screen, weight of frame about 2,600 kg.
 2. Stone crusher, type "Ganz" No. IV, stone crushing jaws opening 400/250 mm., capacity 4 to 6 cu.m.p.h., with spare pair of jaws (exchangeable plates between which stone is crushed) of hard manganese steel, containing 12 per cent of manganese.
 3. Diesel engine, vertical, four-stroke two cylinder, compressorless, type "1ImR 130", system "Ganz-Jandrassik", output 24 HP at 1,000 r.p.m., consumption at full load 200 gr. gas oil of min. 10,000 cal/kg., with an allowance of 10 per cent.
Weight of engine with accessories is about 870 kg. Engine is propelling the machine at a forward speed from 2 to 5.5 km. p.h., and reverse speed of 3.5 km. p.h.
 4. Vibrating screen for screening the crushed material, type "Ganz" "VIK55/130", with two sieves of different perforation size.
- (b) portable, consisting of : frame, crusher, engine and vibrating screen :
1. Framework for animal traction made as under (a) 1, weight of frame about 2,000 kg.
 2. Crusher as under (a) 2.
 3. Diesel engine, type and output as under A 3, with additional parts and accessories for work on portable frame.
 4. Vibrating screen as under (a) 4.

B. Fixed crusher installations

- (c) fixed crushers with engine and vibrating screens :
1. Crusher No. VI, type "Ganz", crushing jaws opening 600/350 mm, capacity 8 to 12 cu. m.p.h., weight of crusher 5,500 kg., with jaws containing 12 per cent of manganese, and pressure lubricating system.
 2. Diesel engine, vertical, four stroke, four cylinder, type "IV ImC 160", system "Ganz-Jandrassik", output 82 HP at 1,000 r.p.h. consumption at full load 190 gr. of gas oil of min. 10,000 cal/kg., with an allowance of 10 per cent.
Parts to be delivered with engine : heavy flywheel, outer bearing and pulley, fuel tank, starting device by compressed air for starting motor, air filter.
 3. Vibrating screen for screening crushed materials, type "Ganz" "VN III 100/250", with three sieves with different perforations, weight of screen (without sieves) 2,550 kg.
- (d) circular, rotating crusher with vibrating screen :
1. Crusher system "Gates" No. 5, average capacity 15 cu.m.p.h., stone crushing parts of hard manganese steel containing 12 per cent manganese, weight of crusher 15,300 kg. Pressure lubricating system for crusher lubrication to be delivered with each crusher.
 2. Vibrating screen for screening crushed materials, "Ganz" type "VN III 125/300", with three different sieves with different perforations, weight (without sieves) 3,000 kg.

Specification No. 138

Item No. 179

Granulators for crushing stone aggregates

- (a) Granulator No. VI, type "Ganz" crusher charging opening 600/120 mm., capacity 4 to 6 cu.m.p.h., own weight 5,000 kg., with jaws (plates between which to crush the stones) made of hard manganese steel containing 12 per cent of manganese, with built-in roller bearings, to be furnished by the Yugoslav party.
- (b) Granulator No. VIII, type "Ganz", crusher charging opening 800/200 mm., capacity 8 to 10 cu.m.p.h., own weight 11,000 kg., the rest as under (a).

Specification No. 139

Item No. 180

Grading plant for stone aggregate

Grading plant for the screening of stone aggregate by particle size from 0 to 1 mm, from 1 to 3 mm., from 3 to 7 mm., from 7 to 15 mm., from 15 to 30 mm. and from 30 to 50 mm., consisting of two each "Ganz" type vibrating screens, viz :

No. 1725

“VN III 100/250”, with three sieves each of different perforation, own weight (without sieves) 2,550 kg.

“VK III 75/200”, with three sieves each of different perforation, size, own weight (without sieves) 1,200 kg.

The vibrating screens are built of steel sheet and shapes, with precision roller bearings, strong springs and shaker plates.

Specification No. 140

Item No. 181

Gravel screening vibrating screen

Vibrating screen for the grading of gravel to be used as aggregate for concrete, type “Ganz” VK III 100/200, with three screens with different perforations, own weight (without sieves) 1,350 kg., with electric motor 2 HP, type FZh 17/2, 380 V, 50 cy., directly coupled to vibrating screen.

Specification No. 141

Item No. 182

Motorized roller

Three-wheel motorized roller, cast steel wheels, tensile strength 50 kg/sq.mm., own weight 14 tons, pressure of front wheel 5 tons, rear wheels 9 tons, with built-in Diesel engine 22 HP output at 340 r.p.m., average gas oil consumption 1.8 to 2 kg. per working hour of roller.

Speed of roller in bottom gear (gear No. 1) is 1.3 km.p.h.

Speed of roller in second gear (gear No. 2) is 2 km.p.h.

Speed of roller in third gear (gear No. 3) is 4 km.p.h.

Specification No. 142

Item No. 183

Exploratory drills

(a) Drill rig for earth boring up to 50 m depth with casing and accessories.

This rig consists of the following kinds and quantity of equipment :

No.	Description	Pieces	Quantity
1.	Steel part of wooden sub-frame : one bolt, two clamps and one pulley	—	130 kg
2.	55 m of boring rods, 6/4" diameter	—	275 kg
3.	Hook, bent under 90° for rod extraction	1	12 kg
4.	Strap for hook	1	5 kg
5.	Rod rotating device	1	28 kg
6.	Chucks, pipe clamps 159 mm diameter	1 pair	112 kg
7.	" " " 203 mm diameter	"	132 kg
8.	Strap with bolt	1	11 kg
9.	Pipe connection for pipe hanging, 159 mm diameter	1	23 kg
10.	" " " " 203 mm diameter	1	34 kg
11.	Heel for pipes 159 mm. diameter	1	23 kg
12.	" " " 203 mm. diameter	1	34 kg
13.	Drill rod wrench, short	1	7 kg
14.	Drill rod wrench, long	1	11 kg
15.	Fork	1	10 kg
16.	Twist drill 215 mm. diameter	1	50 kg
17.	" " 180 " "	1	40 kg
18.	" " 140 " "	1	38 kg
19.	Bit, 140 mm. diameter	1	31 kg
20.	Loose material extracting tool 215 mm. diameter	1	60 kg
21.	" " " " 180 " "	1	54 kg
22.	" " " " 140 " "	1	48 kg
23.	Cup type drill bit 215 mm diameter	1	52 kg

No.	Description	Pieces	Quantity
24.	Cup type drill bit 180 mm. diameter	1	47 kg
25.	" " " " 140 " "	1	41 kg
26.	Drill pipes, 20 m. length, 203 mm. diameter	—	654 kg
27.	" " " " 50 m. length, 159 mm. diameter	—	1090 kg
28.	Chain driven pipe rotating head	2	10 kg
29.	Heavy drill rod	1	35 kg
30.	Winch, with two speeds, hand brake and 2.5 tons pulling power on drum	1	520 kg
31.	Earth sampling tools, by Professor Kassagrande	—	—
32.	Tool for sampling of clay from various layers	1	—
33.	Wing type drill bit	1	24 kg
34.	Hand pump	1	422 kg
35.	Suction head with screen	1	—
36.	Discharge hose, 8 m. long	—	—
37.	Suction hose 3 m. long	—	—
38.	Flushing head	1	22 kg

together with all small parts belonging to pump.

(b) Drill rig for earth drilling up to 50 m., motor driven, with casings, accessories and core tools for soil exploration.

This rig consists of the following items and quantities :

No.	Description	Pieces	Quantity
39.	Drill, weight about 400 kg.	1	—
40.	Piston type hand pump, capacity 60 litres/min.	1	—
41.	Base plate for drill and motor with reduction gear	1	—
42.	Flushing head with ball bearing	1	—
43.	Four-legged frame, legs from 6 m. long pipes, with built-in winch	1	—
44.	Rods, round, hollow 38 mm. diameter, wall thickness 5.5 mm., in lengths of 10 × 3.0 — 14 × 1.5 — 51 m.	—	—
45.	Connection-short pipe coupling for rods, with hook and shackle	2	—
46.	Clamp fork for rods	1	—
47.	Casing tubes : 95/86.5 mm. diameter 9 × 3 + 2 + 1 m. = 30 m. 70/62.5 mm. diameter 15 × 3 + 2 × 2 + 1 = 50 m.		
48.	Connection-short pipe coupling for casings 95/86.5 mm. diameter	1	—
49.	Same as above, for 70/62.5 mm. diameter casing	1	—
50.	Clamp, pipe wrenches for casing 95/86.5 mm. diameter	1 pair	—
51.	" " " " 70/62.5 mm. diameter	"	—
52.	Casing with overflow of 1 m. length	1 pc	—
53.	Cup type drill bit 200 mm. diameter	1	—
54.	Twist drill bit with flushing	1	—
55.	" " " " 82 mm. diameter	1	—
56.	" " " " 58 mm. diameter	1	—
57.	Heart-shaped drill bit 82 mm. diameter	1	—
58.	" " " " 58 mm. diameter	1	—
59.	Crown drill bit of hard metal 82/60 mm. diameter	2	—
60.	" " " " 58/38 mm. diameter	2	—
61.	Steel crown, toothed bit 82/60 mm. diameter	2	—
62.	" " " " 58/38 mm. diameter	2	—
63.	Core extraction tube 76/63 mm. diameter 2 + 1	1	—
64.	Core extraction tube 58/38 mm. diameter 2 + 1	1	—
65.	Tapered tools for core extraction	1	—
66.	Joint for core extracting tool 76/63 mm. diameter and rod	1	—
67.	Same as above, for 51/40 mm. diameter.	1	—

and all small items necessary for drill work.

- (c) Earth drilling set, for depths, up to 30 metres, with pipes, accessories and core extracting equipment, for soil exploration, with hand drive. This set consists of the following items and quantities :

No.	Description	Pieces	Quantity
68.	Drilling and core-taking machine, own weight 270 kg.	1	—
69.	Hand operated piston pump, capacity 60 litres, min	1	—
70.	Flushing head with ball bearing	1	—
71.	Four-legged framework, length of pipe-legs 6 m., with built-in winch	1	—
72.	Hollow, round rods, 33/22 mm. diameter, length : 9 × 3.0 + 2 × 1.5 + 1.0 = 31 m.		
73.	Joint-pipe connection for rod connection, with hook claw for rod holding	2	—
74.	Claw for rod holding	1	—
75.	Casing tubes 95/86.5 mm. diameter, length : 9 × 3.0 + 1 × 2.0 + 1.0 = 30 m.		
76.	Pipe shoe 95/86.5 mm. diameter	1	—
77.	Short coupling pipe for 95/86.5 mm. diameter with swivel	1	—
78.	Pipe clamps for pipes 95/86.5 mm. diameter, with screws and wrenches	1	—
79.	Casing, 1 m. length, with overflow	1	—
80.	Cup type drill bit 200 mm. diameter	1	—
81.	Twist drill bit 106 mm. diameter	1	—
82.	Twist drill bit 82 mm. diameter	1	—
83.	Steel crown bit, toothed, 82/60 mm. diameter	2	—
84.	" " " with inserts of hard metals, diamond hard	2	—
85.	Core extracting tool	1	—
86.	Core pipe 76/63 mm. diameter, 2 + 1 m. length	1	—
87.	Reduction pipe from core pipe 76/63 mm. diameter to rod	1	—
88.	Heart-shaped drill bit	1	—

and all other small parts necessary for drill work.

- (d) Earth drilling equipment for depths up to 25 m., with pipes and accessories.

This equipment consists of all parts as listed under (a), except that this set has :

- 30 m. rods instead of 55 mm. lengths ;
- 10 m. drill pipes of 203 mm. diameter instead of 20 m. and
- 25 m. drill pipes 159 mm. diameter instead of 50 m.

The remainder is the same.

- (e) Earth drilling set up to 20 m. depth with pipes and accessories. The set consists of the following items and quantities :

No.	Description	Pieces	Quantity
89.	Four-legged framework, legs of 133/124 mm. diameter pipes, length 9 m., with screw-on heads and welded shoes, with accessories, consisting of : 1 screw, 2 pulleys, 2 shackles. Weight of this framework with accessories approximately	—	800 kg
90.	Winch with two gear ratios, 3,500 kg. pulling power on drum, with 4 anchor screws	—	—
91.	20 m. pipes 336/320 mm. diameter, Mannesmann 1 type, weight 75 kg/m.	—	1,500 kg
92.	Short connecting pipe (joint) for hoisting pipe 336 mm. diameter, with square extension for supporting wedge	1	50 kg
93.	Supporting wedge 60/90, for pipe hoisting	1	40 kg
94.	Hook with rod clamp	1	40 kg
95.	Clamps-jaws for 336 diameter pipe	1 pair	70 kg
96.	Pipe rotating device, for 336 mm. diameter pipe, with swivel	1 pc	30 kg
97.	Wrench for pipe clamps, for 336 mm. diameter pipe	2	40 kg

No.	Description	Pieces	Quantity
98.	Turning wrench	2	—
99.	5 met length of hollow rod 52/40 mm. diameter, 12 kg/m.	5	300 kg
100.	Shackle with hook for rod hoising	1	—
101.	Wrench	1	—
102.	Under 90° bent hook, for rods	1	—
103.	Rod clamp	1	—
104.	Heavy rod hook	2	—
105.	Rod clamps	1 pair	—
106.	Light rod hook	1	—
107.	Drill bit 290 mm. diameter	1	—
108.	Heavy drill rod 110 mm. diameter, length 1,500 mm.	1	120 kg
109.	Heavy type drill bit with steel cutting edges	—	—
110.	Pipe 336 mm. diameter	1	100 kg
111.	Same, but for work in 336 mm. diameter pipe	1	80 kg
112.	Twist drill for work in 336 mm. diameter pipe	1	70 kg
113.	Mud extracting device for 336 mm. diameter pipe	1	140 kg
114.	Expanding tool	1	40 kg
115.	Drilling equipment for drilling through gravel	1	80 kg
116.	Screw jack	2	160 kg
117.	Pipe extension	2	—
118.	Supporting mandrel	1	—
119.	Auxiliary cup	1	—

and all other small accessories necessary for drill works.

The total weight of the listed items is 4,370 kg.

Specification No. 143

Item No. 210

Portable paint-spraying compressor, capacity 20 cu.m/h., similar to type K20 of Messrs. "Lakos and Szekeley", wheel mounted, with electric motor 2.5 HP, 220/380 V, 50 cy., V-belt drive, with air tank 1,500 mm. long and 330 mm. diameter, with two spraying guns type "Nova Sprayer", capacity 0.8 litres, and other small accessories necessary for the operation of this compressor.

Specification No. 144

Item No. 199/b

Bridge construction

Designing of railway and highway bridges, preparing of detailed plans, preparing of ferry-plans, use of erecting tools and machinery, directing and supervising of erection works and all other works and expenses necessary for the erection and completion of bridges, except constructional timber for scaffolding, unqualified labour, second painting and transportation costs for experts and materials from frontier to building site, as well as living costs of experts during their official stay in Yugoslavia.

Specification No. 145

Item No. 184

Various tools and hand tools for permanent way according to specification, viz. :

No.	Kind of tools	Page No. of JDZ Regulations
1.	Rail cutting machine, hand driven up to 150 mm. rail height	212
2.	Blades for these machines, two-sided	212
3.	Mechanical jack, for linework, 10 tons capacity	206
4.	Rail bending press, for rails up to 45 kg/m., with frame	206
5.	Rail bender, with 3 rolls, on supports and with driving unit	206
6.	Hand drill for sleepers, twist drill, winged shank	
	(a) 8 mm. diameter of shank, length 600 mm.	206
	(b) 12 mm. diameter	206
	(c) 15 mm. diameter	206
	(d) 16 mm. diameter	206

No.	Kind of tools	Page No. of 3DZ Regulations
7.	Hand drill for sleepers, twist drill, winged shank for holder, length 600 mm.	
	(a) 8 mm. diameter	209
	(b) 12 mm. diameter	209
	(c) 15 mm. diameter	209
	(d) 16 mm. diameter	209
8.	Hand drills for twin sleeper drilling, length 750 mm., 28 mm. diameter	209
9.	Short drill bit for countersinking of holes in sleepers from 16—22 mm. on a depth of 30 mm.	231
10.	Sleeper drills with clamps for holding down by foot, with handle for hand drive	209
11.	Drill bits for these rail drills :	
	(a) 8 mm. diameter	209
	(b) 12 mm. diameter	209
	(c) 15 mm. diameter	209
	(d) 16 mm. diameter	209
12.	Drill bits for these drills, for holes 16 mm. diameter, with taper countersinking on top of hole to a depth of 30 mm.	231
13.	Ratchet drill for rails	205
14.	Drills for ratchet drill :	
	(a) 27 mm. diameter	205
	(b) 30 mm. diameter	205
	(c) 32 mm. diameter	205
	(d) 34 mm. diameter	205
15.	Universal rail gauge with level for 1,435 mm. gauge	205
16.	Universal rail gauge with level for 0.76 gauge	205
17.	Rail ruler with level, length 4 m	205
18.	Wrench for rail screws :	
	(a) for square heads :	
	for type 45 a/ and 10/a/ DZ 13 a/—Head 18/25—21/28	204
	for type " J " (DZ. 113)— Head 18/28—20/30	204
	for type " G " (DZ. 43)— Head 16/24—18/26	204
	(b) for square heads :	
	for type 8b/ (DZ. 78)— Head 17/17—19/19	204
	for type Juz. zel. XXI (DZ. 97)— Head 18/18—20/20	204
19.	Monkey wrench, length 320 mm.	204
20.	Steel measuring tape, 20 mm. at length, with handle, brass frame	—
21.	Screw attached fishplates for rail-heads Idiagram No. 210 of Regulations	215
22.	Special wrench for fishbolts (fishbolts DZ. 3 and DZ. 53)	205
23.	Special spanners for clutchbolts (bolts DZ. 11 (a))	206
24.	Rail shaper	206
25.	Hammers, dogspike driving, weight 6 kg.	205
26.	Intermediate hammers for dogspike driving between stock rail and guard rail	205
27.	Auxiliary rail gauges, measuring range 8"	—
28.	Auxiliary rail gauges, measuring range 10"	—
29.	Rail shapers' blades	—

Specification No. 146

Item No. 206

Centrifugal pumps for clean and pit-water

- A. Pumps for pit-water, housing cast iron or steel according to pressure, shaft from SM-steel, protected by bronze bushings, on both sides with ball bearings, axial pressure relieved by ball bearings or Mitchel-bearings. Impeller rotors and blades from bronze, connected to motor by an elastic coupling with rubber cushions, or by pelt-pulley. In case of delivery with belt drive, third ball bearing has to be furnished. Complete pump is mounted on frame of steel shapes or on cast base plate.
- B. Clean water pump, same as above, but with impellers of cast iron, and with hydraulically relieved axial pressure.

Accessories to each pump : pressure gauge, vacuum meter, suction head with valve, flat or round gate valve, foot-valve with connecting pipe and auxiliary valve (by-pass valve), and anchor bolts for pumps delivered with base plates.

Spare parts : a set of impeller wheels, one set of vanes, complete shaft with bushings, complete set of all bearings, set of rubber bushings for flexible coupling.

Driving motors : electric motors, internal combustion engines (carburetor or Diesel engines).

- (a) Electric motors : short-circuit motors with double slots or with slip rings with brush lifters and short-circuit device. Execution—completely protected with ventilating through the housing, enclosed with fan, or drip-proof, mounted together with pump on common base. With each slipping motor the necessary starter in oil or water has to be delivered, for starting at full load, furthermore, a motor protecting switch with 3-pole thermal and 2-pole magnetic quick action relays and disruption at current failure, current interruption by hand through button with short circuit armature motors to be delivered a star-delta protecting switch. Protecting switches in cast iron housings, with cable fittings. For twin sets the electric motor is mounted in the centre between the pumps. The electric motors shall be with copper windings and conforming with VDE regulations.
- (b) Internal combustion engines : with each internal combustion engine shall be delivered a pulley, fuel tank, standard spare parts and maintenance tools. Internal combustion engines shall be four-stroke, water-cooled, with no less than 2 cylinders.

With each pump shall be delivered characteristic curves for water quantity, and head and current consumption, and technical data.

Specification No. 147

Item No. 207

Rotary vacuum pumps

- (a) Rotary vacuum pump, type "Sihi" L4022, with 99.6 % vacuum at suction pipe closed, and a capacity of 180 litres/minute at 2,850 r.p.m., with base plate and flexible shaft coupling. Required power on shaft 1.5 HP.
- (b) Rotary vacuum pump type "Sihi" L300048, producing 99 % vacuum at closed valve, with base plate and flexible shaft coupling. Required output on shaft 3.5 HP.

Specification No. 148

Item No. 208

Piston type vacuum pump

- (a) Piston type vacuum pump, type SFVL1, with belt drive with flywheel capacity 180 cu.m/h.
- (b) Piston type vacuum pump, type SFV14, with belt drive, with flywheel, capacity 360 cu.m/h.

Specification No. 149

Item No. 209

(a) Vertical piston type compressor

Fixed vertical piston type compressor, capacity 7.75 cu.m/min., end pressure 7 at., similar to type "Lang" III AK 2, with automatic idling regulation, directly coupled to slip ring induction motor for 3×380 V, 50 cy., with starter and automatic motor protecting switch, with built-in amperemeter, with magnetic and thermal 3-pole relays and button control. Electric motor drip-proof. With the compressor shall be delivered compressed air tank of 4 cbm capacity with the necessary fittings and measuring gauges, but without connecting tubes and spare parts. With each compressor shall also be delivered coolant water pump with corresponding electric motor and motor protecting switch as well as a water tank of 1 cu.m. capacity. Each compressor shall be provided with one suction and one non-return valve. Plans for the foundations and base-plate as well as assembling plans and the necessary instructions for operation shall be delivered with each compressor.

(b) Vertical piston type compressor

Same as under (a) but of 15.5 cu.m/min. capacity. Type "Lang" III AK 4, with one compressed air tank of 6 cu.m. capacity and one water tank of 1.5 cu.m. capacity.

Specification No. 150

Item No. 211

Piston type compressor

Piston type compressor, type SFK7/a, capacity 15 cu.m/h., at max. pressure of 7 at.

No. 1725

Specification No. 151

Item No. 212

Grain seeds

No.	Description of goods	Quality		
		Min. purity in %	Germination in % min.	Humidity max. in %
1.	Wheat " Bankut "	98	95	14
2.	Rye " Hatvan "	98	95	14
3.	Brewer's barley	98	95	14
4.	Fodder barley	98	95	14
5.	Oats	98	30	14
6.	Millet, white	95	75	13
7.	Millet, yellow-red	95	75	13
8.	Buckwheat	97	75	13

The seed has to be of good quality, pure species, without weed and cow-wheat and has to be from not infected land. All other conditions as to quality are given by the Yugoslav Regulations and Standards on the control of farm plants of December 12, 1922.

Specification No. 152

Item No. 213

Industrial plants

No.	Description of goods	Quality		
		Min. purity in %	Germination in % min.	Humidity max. in %
1.	Rape seed	97	85	13

Specification No. 153

Item No. 214

Seeds of forage plants

No.	Description of goods	Quality		
		Min. purity in %	Germination in % min.	Humidity max. in %
1.	Vetch, winter	95	90	16
2.	Vetch, spring	95	90	16
3.	Darnel, English	95	82	15
4.	Darnel, Italian	95	82	15
5.	Feed beet	96	80	14
6.	Feed peas	95	93	15

The seeds are to be of high quality, pure species, without weed and cow-wheat, and besides that the pea and vetch seeds have to be disinfected (cyanized), without germs, diseases and harmful insects. All other requirements as to quality are given by the Yugoslav Regulations and Standards on the control of farm plants of 12 December 1922.

Specification No. 154

Item No. 215

Potato seeds

No.	Description	Quality		
		Purity in % min.	Germination in % min.	Humidity in % max.
1.	Potato, middle early species . . .	—	—	—

All other conditions as to quality are given by the Yugoslav Regulations and Standards on the control of farm plant seeds, of 12 December 1922.

Specification No. 155

Item No. 216

Vegetable seeds

No.	Description	Quality		
		Purity in % min.	Germination in % min.	Humidity in % max.
1.	Watermelon " Marzovski " . . .	98	80	13
2.	Musk-melon " Cantaloupe ", " ananas "	98	80	13
3.	Red pepper " Kalinko "	97	65	14
4.	Red pepper " Horgos "	97	65	14
5.	Green podded, dwarf beans	98	90	15
6.	Peas, sugar sweet	98	93	15
7.	Peas, medium high	95	93	15
8.	Peas, dwarf	95	93	15
9.	Parsley " Bodenwicker "	97	78	14
10.	Celery	97	80	13
11.	Spinach	98	66	13
12.	Leek	98	75	13
13.	Lettuce " Stuttgarter ", " Baut- zener ", " Berliner "	94	80	14
14.	Carrots " Nantes "	98	63	14
15.	Red beet " Egyptian "	95	80	14
16.	Lettuce, heading, winter	96	71	13
17.	Parsnip	89	99	13
18.	Radish, monthly species	95	90	13
19.	Radish, winter type	95	90	13

The seeds are to be of high quality, without weed and cow-wheat, and besides this the pea seeds have to be disinfected (cyanized), without germs, diseases and harmful insects. All other conditions as to the quality are stated in the Yugoslav Regulations and Standards on the control of farm seeds, of 12 December 1922.

Specification No. 156

Item No. 217

Horses, breeding stock

No.	Description	Quality		
		Age in months	Weight alive	Remarks
1.	Colts	12—24		Nonius and Lipicaner breed
2.	Fillies	12—24		

The colts and fillies shall be thoroughbreds, if possible with pedigree, with no external defects, in good health and condition.

No. 1725

Specification No. 157

Item No. 218

Cattle, breeding stock

No.	Description	Quality		
		Age in months	Weight alive	Remarks
1.	Bullocks	8		" Bonjhady " breed
2.	Bullocks	8		" Podolski " breed
3.	Heifers	8		" Bonjhady " breed
4.	Heifers	8		" Podolski " breed

The bullocks and heifers shall have all the characteristic marks of their breed, shall have no hereditary diseases or imperfections and shall be in good condition.

Specification No. 158

Item No. 219

Hogs, breeding stock

No.	Description	Quality		
		Age in months	Weight alive	Remarks
1.	Boars	6	50 kg	" Mangalica " race

The hogs shall be of a good size with the characteristic marks of their breed, and shall be in good health and condition.

Specification No. 159

Item No. 220

Sheep, breeding stock

No.	Description	Quality		
		Age in months	Weight alive	Remarks
1.	Lambs, male	8	20—25 kg	

Preferably of " Cigaja " stock, the remainder of " Kammwellmerino " breed, of good size, with a uniform growth of fine quality wool, characteristic of this breed, and in good condition.

Specification No. 160

Item No. 221

Coal from Pecs, of 1938 quality, in the following proportions according to the quality of the coal, for the year 1946 :

Small sized, unwashed coal	0—6 mm.	65 %
Washed, grit size	0—6 mm.	20 %
Washed, pea	10—18 mm.	1 %
Blacksmith's coal	6—10 mm.	6 %
Nuts	18—40 mm.	2 %
Egg size	40—80 mm.	1 %
Briquettes		5 %
		100 %

A margin of deviation of about 10 per cent shall be allowed in the monthly distribution and percentages for the various qualities of coal, both the yearly average shall be strictly adhered to.

Specification No. 161

Item No. 222

Coke from Pecs, 1938 quality, in the following proportions according to the qualities of coke for the year 1946 :

Pellet coke	30 %
Nuts I	30 %
Nuts II	9 %
Pea size	6 %
Grit	25 %
	100 %

A margin of deviation of about 10 per cent shall be allowed in the monthly distribution and percentages, but the yearly average shall be strictly adhered to.

Specification No. 162

Item No. 223

1. Automotive gasoline

Specific gravity at 15° C	0.750
Distillation starts	max. 50° C
Till 100° distillation	min. 20 %
Eng of distillation	max. 200° C
Octane rating	min. 60 (Remark)
Acidity test, mg. KOH/ml.	max. 0.45 mg.
Colour	(watery clear)
Gum per 100 ml.	max. 2—3
Sulphur content in %	max. 0.1 %
Mechanical impurities and water	none

Remark: Octane rating has to be increased during 1947, 1948, 1949 and 1950 depending on the actual possibilities to raise the quality of standard gasoline.

2. Kerosene

Specific gravity at 15° C	0.835
Distillation starts at	max. 180° C
Till 200° C distilled	min. 10 %
End of distillation	max. 310° C
Mineralmacids and salts	none
Mechanical impurities and water	none
Flash-point by Abel-Pensky	min. 30° C
Ash in %	max. 0.0002 %
Acidity in %	max. 0.0003 %
Colour	transparent clear

3. Gasoil

Specific gravity at 15° C	0.860
Distillation starts at	max. 250° C
Till 300° C distills	min. 40 %
Till 360° C distills	min. 90 %
End of distillation at	max. 400° C
Viscosity at 20° C (Engler)	1.2—2° E
Flash point by Martens-Pensky	min. 65° C
Freezing point, from April to September	—5° C
Freezing point, from October to March	—10° C
Coke, by Conradson test	max. 0.01 per cent
Mechanical impurities and water	none
Ash (per cent)	max. 0.0002 per cent
Sulphur (per cent)	max. 0.2 per cent

Remark: For all three above listed fuels small and commercially permitted allowances in the specific gravity will not be taken into consideration.

General Remark: The improvement in the standard quality of the above crude oil distillates and the improvement in quality under the Soviet-Hungarian Reparations Agreement shall also be effected in the Yugoslav reparations deliveries for the years 1947, 1948, 1949 and 1950.

OTHER CRUDE OIL PRODUCTS

1. Paraffinum liquidum

Specific gravity	0.869
Flash point max.	220° C
Viscosity at 50° C (Engler)	3.2—4° E
Viscosity at 20° C (Engler)	18.0° E
Freezing point	—6° C
Neutralisation index	0.01
Tar with $\text{CC.H}_2\text{SO}_4$	none

2. White liquid petrolatum

Specific gravity	0.859
Flash point min.	180° C
Viscosity at 50° C (Engler)	1.6—2° E
Viscosity at 20° C (Engler)	3.5—4° E
Freezing point	+6° C
Neutralisation index	0.01
Tar with $\text{CC.H}_2\text{SO}_4$ max.	0.5

3. Petrolatum medicinal grade (petrolatum flavum)

Specific gravity at 15° C	0.880—0.890
Flash point	190—210° C
Viscosity at 50° C (Engler)	3—4 E
Melting point	40—42° E
70 per cent test on H_2SO_4	poor
Acidity index	less than 0.1

4. Paraffin

In sheets
 Snow white
 Without taste, odourless
 Without mechanical impurities and water
 Without oil content
 Quality—52—54° C

Remark: Small and commercially and medically permitted deviations in the specific gravity will not be considered.

General Remark: The improvement in the standard quality of the above petroleum products and the improvements in quality under the Soviet-Hungarian Reparations Agreement shall also be effected in the Yugoslav reparations deliveries for the years 1947, 1948, 1949 and 1950.

*Specification No. 163**Item No. 224*

Drying kiln for the artificial drying of wood in railroad workshops

The capacity of the kiln has to be such as to permit the charging for one drying 50 cu.m. of timber, of 60 mm. thickness, in two parallel chambers. Air entry on both lateral sides, and exhaust, viz., suction of air, in the centre. Heating of one kiln-chamber by means of own steam raising boiler, and of the other chamber directly by means of hot gases produced in a separate furnace, which preferably should be for saw-dust firing. Measuring of degree of humidity by hygrometer. Ventilator for introducing and exhausting air with electric drive, for 3-phase current 380/220 V, 50 cy.

All the necessary assembling plans, plans for the foundations and buildings, and instructions for assembly, erection and maintenance shall be delivered with the drying kiln.

*Specification No. 164**Item No. 225*

Sea-salt grinding mill

Complete plant for grinding salt plates of $20 \times 15 \times 8$ mm. size, consisting of one crusher for coarse grinding, and a mill for fine grinding, capacity not less than 1,200 kg. of finished salt.

The plant to consist of:

Sheet metal bunker for salt storage, discharge opening $1,500 \times 1,500$ mm., with grate and shut-off gate;

Rolls for feeding the salt to the elevator with chain drive from the elevator shaft;

Elevator with enclosed driving gears and separate electric motor, 3×380 V, 50 cy.;

Tubes for the feeding of salt from the elevator to the mill

Simple roll mill with corrugated rolls, size 300×400 mm.;

Forked tube between crusher and roll mill;

Two-high roll mill with ball bearings, type "Ganz" II/II TG30/80;
 Transmission shafting for all above machines;
 Electric motor, 380 V, 50 cy., for the drive of above machine;
 Sack filling equipment with automatic scale for up to 50 kg;
 All assembling plans and plans for the foundations as well as technical information shall be provided with the equipment.

Specification No. 165

Item No. 226

Steam raising boiler

Horizontal steam boiler of 70 sq. m. heating surface, for steam pressure in boiler of 8 at., for saturated steam, with water tubes, for brown coal firing, coal of 4,000—4,500 cal/kg, with all basic supplementary fittings and armatures. Besides other parts with the boiler to be delivered:

One steam driven piston pump, system "Worthington", and one injector for feeding the boiler.

The design of the boiler to conform to the type-drawing of Messrs. "David and Kertesz", from 1939, 1—12.

Two steam drying chambers shall be delivered with the boiler as component parts, as shown in the drawings of the Direction of State Monopolies, Belgrade.

The materials used for the construction of the boiler shall conform with the requirements for materials used in boiler construction.

All necessary assembly plans to be furnished with the boiler.

Specification No. 166 a

Item No. 227 a

Complete Vigogne yarn spinning plant

Two continuous ring spinning frames, Rieter make, with 400 spindles, will be dismantled at Messrs. Magyar Vigony R. T. Ujpest, Mezö utca No. 2.

At Messrs. Goldberger Sam es fiai, Budapest XI, Budafoki-ut 103/106, Rieter ring spinning frames with a total of 1,200 spindles will be dismantled.

At Messrs. Loden R.T. Albertfalva, two Selfactors, Josefy make, from 1952, will be dismantled.

Other auxiliary machinery and equipment will be dismantled at the above three mills as well as from the factories of Messrs. Vigogne es Gyapjufono Kft, Budapest XIV, Nagy Ljos kiraly ut 112 and at Messrs. Richards Richard, Györi Finomposztogyara R.T., Györ.

The complete mill, besides being equipped with all the main auxiliary machinery, shall also be equipped with all installations necessary to equip the plant completely and make it capable of normal production at full capacity. No provision is made for the production of motor power in the completed plant, but the necessary transmission shafting, electric motors and other pertaining equipment shall be dismantled.

Specification No. 166 b

Item No. 227 b

Complete hemp and jute spinning mill

One complete spinning mill with 2,800 spindles for dry and wet spinning line and tow, hemp and partially jute. The complete plant consists of all spinning machines and all auxiliary machines and equipment, with the necessary spare parts for the machines and equipment to be dismantled. Drive of the machines by individual electric motors or transmission shafting, all of which shall form part of the complete plant.

Specification No. 166 c

Item No. 227 c

Complete fabric machinery for the production of sacks and blankets

One complete sack and blanket mill, capacity 200 looms, to be dismantled from the existing Hungarian machine inventory. 10 %, i.e. 20 looms, are large size, the remaining looms of standard width. The looms will be completed with all pertaining preparatory, auxiliary and finishing machinery and equipment, as well as with spare parts belonging to the dismantled machinery and equipment to be found in the mills. Drive of the machines partially by transmission, partially by individual drive, i.e. with individually built-in motors.

Specification No. 166 d

Item No. 227 d

Dyeing, printing and starching machinery. The following textile machines will be dismantled:

I. At Messrs. Magyar Textilfestögyar R.T., Budapest III, Szentendrei ut. 123

1. One continuous dyeing machine for cloth printing, make Franz Zimmer, Erben A.G. Warnsdorf F. No. 1389, 1939, with dryer and all pertaining electric motors and parts.

No. 1725

2. One dye fixing machine, make Zittauer Maschinenfabrik A.G. Zittau, Serial No. 3239, 1923, with all pertaining electric motors and parts.

II. *At Messrs. Goldberger Sam. G. es fiaj, R.T., Budapest III, Lajos ut. 138*

1. One continuous cloth printing machine, make Societe Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse, No. 17, from 1925, with dryer and all pertaining motors and parts.

2. Two Jigg dyeing machines, water driven, make Sulzer, Licence-Mettler, No. 10 SN/251311/857567, 1944, complete with electric motors.

3. One calendering machine with 3 rolls, make Kleinewerfer, with electric motors and pertaining parts.

Expander frame with foulard fabric and pre-drying rolls, completely automatic with provision for regulating up to 200 mm. and up, and a capacity of not less than 40 m./min., length of drying span approximately 20 metres, Weissbach make, Model 1C, with all pertaining motors, other equipment and spare parts.

Dryer with drum and felt covering, complete with pertaining foulards and cloth expander, electric motors or armatures. Monforts make.

Specification No. 167

Item No. 228

Complete artificial silk, artificial yarn and cellophane mill

Complete mill for the production of artificial silk and cotton and wool type artificial yarns by the Viscose process, capable of producing artificial silk from 80/40—150/40 denier. Delivery comprises all machinery equipment of the plant with auxiliary machines, installations, piping and pipelines, fundamental construction plans of the building proper as well as of the plant layout, with all estimates, technical descriptions and data, supervision of construction and erection as well as starting operations, training of Yugoslav experts at Messrs. Magyar Viscose R.T. plant at Nergesujfalu and at the plant in Yugoslavia. Capacity of the plant, both as regards individual products and their total, will be determined later by the Yugoslav party. The production of synthetic wool and/or cellophane will be eventually discontinued.

The Yugoslav party will later decide as to which process and patents will be eventually chosen, furthermore, whether the new factory will be built along the lines of the factory at Nyerjesujfalu or some other plant.

The training of the Yugoslav personnel will start immediately after the Agreement has been signed, at the plant Nyerjesujfalu and will go on until they are completely qualified for the independent running of the individual sections and of the complete plant and also for the independent production of viscose yarn and all intermediate products.

The factory will consist of the following :

1. Soda solution department consisting of a sodium hydroxide dissolving apparatus, decanter, filter, centrifuge, tanks for "yellow soda solution", "Pressed soda solution" and "Dipping soda solution", and 4 dialyzers.
2. Alkali cellulose department consisting of steeping presses for pulp steeping, collant system, shredders.
3. Aging room for alkali-cellulose with corresponding portable installations, trucks and automatic temperature control equipment.
4. Sulphatizing department consisting of a churning machine, xanthate dissolving and viscose mixing machine.
5. Filtering and storage department with all equipment.
6. Recuperating, preparing and storing of acid bath, with all installations including evaporators.
7. Artificial silk spinning mill, artificial yarn and cellophane production department with the necessary number of spinnerets, sulphide removing equipment and silk alkalizing bath.
8. Centrifuge, drying, cutting and packing of synthetic yarn.
9. Department for finishing the silk yarn, with the necessary twisting, rewinding and spooling machines. Out of the total production about 60 % will be finished as staple fibre for warp and woof and 40 % for crepe. Out of the total quantity of silk for warp about 70 % will be wound on spools and 30 % into tapered cross shuttles. All the crepe yarn will be wound on cylindrical cross shuttles.
10. Power house with-turbo-alternator and boiler house.
11. Water supply installation with water purification equipment.
12. Carbon bisulphide storage with all pipes and pertaining apparatus.
13. Steam distributing system.
14. Air conditioning installation.

[TRADUCTION — TRANSLATION]

N^o 1725. ACCORD¹ ENTRE LE GOUVERNEMENT DE LA RÉPUBLIQUE POPULAIRE FÉDÉRATIVE DE YOUGOSLAVIE ET LE GOUVERNEMENT DE LA RÉPUBLIQUE HONGROISE CONCERNANT LES LIVRAISONS DE MARCHANDISES (MATÉRIEL) AUXQUELLES LA HONGRIE EST TENUE À TITRE DE RÉPARATION POUR LES DOMMAGES CAUSÉS PAR ELLE À LA YOUGOSLAVIE DU FAIT DES OPÉRATIONS MILITAIRES ET DE L'OCCUPATION DU TERRITOIRE YOUGOSLAVE. SIGNÉ À BUDAPEST, LE 11 MAI 1946

Considérant que l'article 12 de la Convention d'armistice entre le Gouvernement national provisoire de Hongrie, d'une part, et l'Union des Républiques socialistes soviétiques, le Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord et les États-Unis d'Amérique, d'autre part, qui a été signée à Moscou le 20 janvier 1945, dispose que le Gouvernement national provisoire de Hongrie devra livrer à la République tchécoslovaque et à la République populaire fédérative de Yougoslavie, pendant la période comprise entre le 20 janvier 1945 et le 20 janvier 1951, des machines, des installations, du matériel roulant et flottant, des combustibles, du bétail, des céréales et d'autres marchandises, pour une valeur globale de 100.000.000 (cent millions) de dollars USA, à titre de réparations pour les dommages causés;

Considérant qu'en vertu de l'Accord conclu à Prague, le 22 novembre 1945, entre le Gouvernement de la République tchécoslovaque et le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie, ladite somme de 100.000.000 (cent millions) de dollars USA a été répartie entre eux à raison de 30.000.000 (trente millions) de dollars USA pour la République tchécoslovaque et de 70.000.000 (soixante-dix millions) de dollars USA pour la République populaire fédérative de Yougoslavie;

Il appartient maintenant au Gouvernement de la République hongroise et au Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie de régler, en ce qui les concerne, les questions soulevées par l'article 12 de la Convention d'armistice et par l'Annexe audit article.

En conséquence, les représentants dûment autorisés du Gouvernement de la République hongroise et du Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie, sont convenus de ce qui suit :

Entré en vigueur dès la signature, le 11 mai 1946, conformément à l'article 12.

Article premier

Le Gouvernement de la République hongroise livrera des marchandises au Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie pour une valeur de 70.000.000 (soixante-dix millions) de dollars USA au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1946 et le 20 janvier 1951, conformément à l'Annexe I¹ du présent Accord.

Étant donné que le délai pour le paiement des réparations en vertu de l'article 12 de la Convention d'armistice, a commencé à courir le 20 janvier 1945, et que le présent Accord est conclu plus d'un an après cette date, le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie, désireux de satisfaire à la demande du Gouvernement de la République hongroise, consent à ce que ce dernier livre les marchandises d'une valeur de 70.000.000 (soixante-dix millions) de dollars USA, conformément à l'Annexe II² du présent Accord, à partir du 20 janvier 1946 et jusqu'au 20 janvier 1951.

Les quantités de marchandises que le Gouvernement de la République hongroise sera tenu de livrer au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1946 et le 20 janvier 1947, ainsi que les délais de livraison de ces marchandises, sont indiqués dans l'Annexe III³ du présent Accord.

Article 2

Les spécifications des marchandises devant être livrées, conformément aux Annexes I et II, au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1946 et le 20 janvier 1947, ainsi que les délais de livraison sont indiqués dans l'Annexe III du présent Accord.

Les spécifications des marchandises devant être livrées, au cours des années suivantes, conformément aux Annexes I et II, ainsi que les délais de livraison, seront fixés dans l'Accord qui sera conclu entre le Gouvernement de la République hongroise et le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie, au plus tard deux mois avant le début de la prochaine période annuelle.

Article 3

Au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1946 et le 20 janvier 1947, le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie pourra passer des commandes exceptionnelles de moindre importance, à valoir sur le montant de 3.049.039,62 (trois millions quarante-neuf mille trente-neuf et 62/100) dollars USA fixé d'un commun accord par les Parties contractantes. En outre, la valeur des marchandises que le Gouvernement de la République hongroise a livrées au Gouvernement de la République populaire fédérative de

¹ Voir p. 374 de ce volume.

² Voir p. 394 de ce volume.

³ Voir p. 396 de ce volume.

Yougoslavie avant la conclusion du présent Accord, conformément au paragraphe 3 de l'annexe à l'article 12 de la Convention d'armistice, sera imputée sur ledit montant.

Il est convenu également que pendant la période de validité du présent Accord, le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie aura le droit de passer des commandes exceptionnelles de moindre importance, dans le cadre des montants annuels fixés, à savoir : au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1947 et le 20 janvier 1948, pour un montant de 211.492,08 (deux cent onze mille quatre cent quatre-vingt douze et 8/100) dollars USA; au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1948 et le 20 janvier 1949, pour un montant de 394.305,40 (trois cent quatre-vingt quatorze mille trois cent cinq et 40/100) dollars USA; au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1949 et le 20 janvier 1950, pour un montant de 237.134,60 (deux cent trente-sept mille cent trente-quatre et 60/100) dollars USA; au cours de la période comprise entre le 20 janvier 1950 et le 20 janvier 1951, pour un montant de 1.269.889,60 (un million deux cent soixante-neuf mille huit cent quatre-vingt neuf et 60/100) dollars USA. Les délais de livraison pour ces commandes exceptionnelles seront fixés au moment où les commandes seront passées.

Article 4

Le règlement des livraisons mentionnées à l'article premier et à l'article 3 du présent Accord se fera sur la base des prix de 1938 en dollars USA, avec majoration de 15 pour 100 pour les machines industrielles, et de 10 pour 100 pour les autres marchandises, selon les modalités suivantes :

Toutes les positions du présent Accord relatif à l'exécution des réparations sont réparties en trois groupes :

Dans le premier groupe figurent les articles mentionnés dans l'Accord soviéto-hongrois du 15 juin 1945 sur les réparations. Les prix convenus pour ces livraisons seront applicables aux livraisons identiques prévues par le présent Accord et, avec les ajustements voulus, aux positions analogues.

Dans le deuxième groupe figurent les articles que la Yougoslavie achetait habituellement à la Hongrie en 1938. Les prix applicables à ces livraisons seront ceux que la Yougoslavie payait réellement à la Hongrie, sans majorations ni taxes.

Dans le troisième groupe figurent tous les autres articles dont les prix doivent être établis en fonction des prix offerts par les pays concurrents sur les marchés mondiaux, compte tenu des différences de qualité et de fabrication.

En ce qui concerne les livraisons, au titre des réparations, de marchandises dont les prix ne sont pas définitivement fixés par le présent Accord, mais pour lesquelles sont seulement indiqués des montants globaux (forfaitaires), le calcul des prix s'effectuera sur les mêmes bases.

Si le prix ainsi calculé est inférieur au montant global prévu (forfaitaire), le Gouvernement de République hongroise devra livrer des quantités correspondantes des mêmes marchandises ou d'autres marchandises, au choix du

Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie, pour un montant égal à celui de la différence ainsi constatée.

Si au contraire le prix ainsi calculé est supérieur au montant global prévu (forfaitaire), le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie compensera la différence en réduisant les autres commandes, ou en portant le montant de cette différence au compte du contingent de livraisons exceptionnelles pour les années à venir.

Article 5

La réception qualitative des marchandises sera effectuée par les représentants dûment autorisés de la Délégation yougoslave des réparations en Hongrie.

La réception quantitative, c'est-à-dire la remise des marchandises visées dans le présent Accord, s'effectuera dans les ports yougoslaves du Danube, de la Save, de la Drave et de la Tisza, ou dans les gares de la frontière hongro-yougoslave, selon les indications données à cet effet par le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie. Tous les frais d'emballage et de transport ainsi que les risques d'expédition jusqu'à la frontière hongro-yougoslave ou jusqu'aux ports yougoslaves, seront à la charge du Gouvernement de la République hongroise.

Article 6

Seront considérées comme dates de remise des marchandises :

1) Pour les livraisons effectuées dans les ports yougoslaves du Danube, de la Save, de la Drave et de la Tisza, la date de l'accusé de réception inscrite par le représentant autorisé du Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie dans le port de livraison.

2) Pour les livraisons effectuées dans les gares de la frontière hongro-yougoslave, la date du timbre de la gare-frontière yougoslave apposé sur la lettre de voiture.

Article 7

Si les délais de livraison convenus sont dépassés, le Gouvernement de la République hongroise devra livrer à la République populaire fédérative de Yougoslavie, pour chaque mois de retard et à titre de pénalité contractuelle, des marchandises, choisies par le Gouvernement de la République fédérative populaire de Yougoslavie, à concurrence de 5 pour 100 (cinq pour cent) de la valeur des marchandises dont la livraison a été retardée. La livraison de marchandises, à titre de pénalité contractuelle, ne libérera pas le Gouvernement de la République hongroise de l'obligation d'effectuer la livraison des marchandises en retard.

Les dispositions du présent article seront également applicables aux machines livrées en mauvais état ou incomplètes et qui, de ce fait, seraient inutilisables aux fins prévues; la livraison de ces marchandises sera considérée comme nulle et non avenue.

Article 8

En vue du règlement de toutes les questions concernant les livraisons au titre des réparations dues par la Hongrie et prévues dans le présent Accord, le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie formera une Délégation yougoslave des réparations en Hongrie, dont le siège sera à Budapest.

La Délégation yougoslave des réparations jouira de tous les privilèges diplomatiques, y compris l'inviolabilité des personnes, des biens et des archives, et du droit d'utiliser la correspondance chiffrée et les courriers diplomatiques.

Article 9

La Délégation yougoslave des réparations en Hongrie étudiera, de concert avec les organes nommés à cet effet par le Gouvernement de la République hongroise, les spécifications et les conditions techniques concernant les livraisons de marchandises prévues dans le présent Accord, pour autant qu'elles ne figurent pas dans les annexes audit instrument.

Lorsque des clauses prévoient le montage et la mise en marche de machines ainsi que la communication de méthodes et de procédés de fabrication et la formation d'un personnel spécialisé yougoslave, le Gouvernement de la République hongroise devra assurer l'exécution des obligations stipulées dans les spécifications et les conditions techniques.

Le Gouvernement de la République populaire fédérative de Yougoslavie prendra à sa charge les frais de voyage de la frontière yougoslave au lieu de destination et vice versa, ainsi que les frais de nourriture et de logement du personnel hongrois spécialisé envoyé en Yougoslavie pour procéder au montage des diverses installations ou pour exécuter d'autres travaux nécessaires à la mise en œuvre du présent Accord.

Article 10

La Délégation yougoslave des réparations en Hongrie aura le droit de contrôler à tout moment les entreprises et les entrepôts, par l'intermédiaire de ses représentants autorisés, en ce qui concerne le processus de fabrication, la préparation des livraisons et la qualité des marchandises ainsi que la qualité des matières premières utilisées pour la fabrication. Les défauts constatés par les représentants de la Délégation yougoslave des réparations devront être immédiatement éliminés.

S'il apparaît ultérieurement que les machines et autres marchandises livrées sont défectueuses, en ce sens, par exemple, qu'elles sont de mauvaise qualité ou qu'elles ne répondent pas aux normes techniques déterminées, le Gouvernement de la République hongroise devra, sur la demande de la Délégation yougoslave des réparations en Hongrie, éliminer ces défauts sans tarder, s'ils sont constatés dans les délais fixés, même s'ils auraient pu être constatés lors de la

réception. Si les défauts ne peuvent être éliminés, le prix des marchandises en question sera réduit en proportion, à moins qu'il n'y ait lieu d'appliquer les dispositions du dernier alinéa de l'article 7.

Article 11

Tous les trois mois à dater de l'entrée en vigueur du présent Accord, la Délégation yougoslave des réparations en Hongrie, de concert avec la personne autorisée par le Gouvernement de la République hongroise, vérifiera l'exécution des livraisons pendant le trimestre écoulé et en déterminera la valeur.

Le résultat de la vérification effectuée selon la procédure ci-dessus mentionnée sera constaté dans un procès-verbal signé par les deux parties.

Article 12

Le présent Accord entrera en vigueur le jour de sa signature.

FAIT en double exemplaire, dans les langues serbo-croate et hongroise, les deux textes faisant également foi.

FAIT à Budapest, le 11 mai 1946

Pour le Gouvernement de la
République hongroise et par
autorisation :
(Signé) Dr ERŐSS JÁNOS

Pour le Gouvernement de la
République populaire fédérative
de Yougoslavie et par autorisation :
(Signé) Obrad M. CİCMIL

ANNEXE I

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Marchandises à fabriquer selon les données techniques fournies par la Yougoslavie :				
	<i>I. Matériel roulant pour chemins de fer et équipement</i>				
1.	Locomotive à vapeur pour voie normale 1B1, selon plan n° 16—1.03 des Chemins de fer de l'État yougoslave, type MAVAG-126, avec éclairage électrique et pièces de rechange	pièce	50	11.800	590
2.	Locomotive à vapeur pour voie normale 2-D, type MAVAG-122, avec pièces de rechange	»	37	40.000	1.480
3.	Locomotive à vapeur pour voie de 0,76 m. OD1, type MAVAG-96 avec tiroir Trofimov, surface de surchauffe portée à 30 m ² , tender à 4 essieux identique à celui de la locomotive MAVAG type 128, avec éclairage électrique et pièces de rechange . . .	»	100	19.200	1.920
4.	Locomotive à vapeur avec tender pour voie de 0,76 m., à surchauffe, cylindres jumelés, essieux en D, vitesse maximum 35 km/heure, avec éclairage électrique et pièces de rechange	»	30	10.000	300
5.	Locomotive à vapeur pour mines, pour voie de 0,90 m., D, type MAVAG-112, avec pièces de rechange	»	5	8.950	44,75
6.	Locomotive à vapeur pour mines, pour voie de 0,76 m., D, type MAVAG-85, avec pièces de rechange	»	5	7.660	38,3
7.	Locomotive à vapeur pour mines, pour voie de 0,60 m., C, type MAVAG-121, avec pièces de rechange	»	5	4.680	23,4
8.	Locomotive à vapeur pour exploitation forestière, chauffée au bois, pour voie de 0,76 m., D, type MAVAG-94, avec pièces de rechange	»	10	6.800	68
9.	Locomotive à vapeur pour exploitation forestière, chauffée au bois, pour voie de 0,76 m., type MAVAG-106, avec pièces de rechange	»	10	4.620	46,2
	A reporter :	—	—	—	4.510,65

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	4.510,65
10.	a) Locomotive électrique pour galeries de mines, à trolleys, pour voie de 500 mm., tension 550 V, courant continu, avec moteurs électriques de 2 × 12 kw., selon le plan Ganz n° 610—42117, avec pièces de rechange usuelles	pièce	30	3.480	104,4
	b) Locomotive électrique pour galeries de mines, à trolleys, pour voie de 600 mm., tension 550 V, à courant continu, avec moteurs électriques de 2 × 15 kw., selon le plan Ganz n° 610—42117, avec pièces de rechange usuelles	»	15	3.480	52,2
	c) Pièces de rechange pour les deux types de locomotives ci-dessus mentionnés, selon spécification	»	—	—	8,5
11.	Wagon de voyageurs de III ^{ème} classe, à quatre essieux, pour trafic international, selon le plan Ganz n° 610—42148	»	100	20.500	2.050
12.	Wagon de voyageurs de II ^{ème} classe, à quatre essieux, pour voie normale et trafic international, construction légère (Back) . . .	»	50	22.550	1.127,5
13.	Wagon postal à quatre essieux pour voie normale, selon le plan Ganz n° 610—42103	»	50	18.250	912,5
14.	Wagon postal à deux essieux pour voie normale, selon le plan Ganz n° 610—141945.	»	35	10.000	350
15.	Wagon postal à quatre essieux pour voie de 0,76 m., selon le plan Ganz n° 610—42121	»	10	9.750	97,5
16.	Wagon de marchandises couvert, à deux essieux, pour voie normale, destiné au transport des fruits, selon les plans n°s 9143 et 10172 de la fabrique de wagons de Győr	»	150	3.350	502,5
17.	Wagon de marchandises couvert, à deux essieux, selon les plans Ganz n°s 610—141948 et 610—141947 avec dispositif à glissières monté sur la porte pour le déchargement des marchandises en vrac . .	»	400	3.300	1.320
18.	Grues à vapeur montées sur wagon, avec remorque, à savoir : a) Charge utile 60 tonnes, voie normale pièces 4 b) Charge utile 30 tonnes, voie normale pièces 8				
	A reporter :	—	—	—	11.035,75

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	11.035,75
	c) Pour l'approvisionnement en charbon des locomotives, voie normale pièces 10				
	d) Charge utile 20—30 tonnes, voie de 0,76 m., pièces 4	tonne	—	300	550
19.	Wagonnets, système « Deplory », pour voie normale, charge utile 15 tonnes	en- semble	200	350	70
20.	Appareils de mesure (manomètres, comp- teurs de vitesse, etc.)	—	—	—	30
21.	Pièces en caoutchouc pour matériel roulant, soudure autogène, joints	—	—	—	70
	II. <i>Engins de navigation fluviale et moteurs de bateaux</i>				
22.	Chalands couverts, en fer, capacité de charge 1.000 tonnes	pièce	3	46.000	138
23.	Grues flottantes, capacité de levage 100 ton- nes, à savoir :				
	a) à flèche pivotante	»	1	150.000	150
	b) à flèche fixe	»	2	100.000	200
24.	Moteurs Diesel pour bateaux :				
	a) 300 CV, 235 tours-minute	»	6	9.342	56,052
	b) 450 CV, 350 tours-minute	»	8	9.342	74,736
	c) 600 CV, 350 tours-minute	»	6	13.230	79,38
	III. <i>Matériel électrique</i>				
25.	Machines pour câbleries et tréfileries, y compris l'établissement des plans et la direction du montage	—	—	—	600
26.	Installations pour centrales hydro-élec- triques (turbines hydrauliques, générateurs, distributeurs, etc.), y compris la direction du montage	—	—	—	5.000
27.	Moteurs Diesel avec générateurs à courant triphase, puissance maximum 100 kw.	—	—	—	30
28.	Moteurs électriques divers	—	—	—	500
29.	Moteurs électriques pour grues	—	4	—	2,919
30.	Protecteurs de moteurs pour courant triphase	—	—	—	100
31.	Groupes de soudage	—	200	450	90
	A reporter :	—	—	—	18.776,837

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	18.776,837
32.	Transformateurs triphasés	—	—	—	270
33.	Interrupteurs pour haute tension	—	—	—	120
34.	Limiteurs d'intensité	—	—	—	40
35.	Limiteurs de tension	—	—	—	60
36.	Coupe-circuit pour haute tension et tubes coupe-circuit	—	—	—	23
37.	Interrupteurs automatiques pour basse tension	—	—	—	18,64
38.	Isolateurs divers pour haute et basse tension	—	—	—	200
39.	Câbles électriques en cuivre, isolés, type NBU et NBEU	—	—	—	20
40.	Compteurs électriques divers	—	—	—	600
41.	Lampes de signalisation	pièce	1.000	1	1
42.	Pompes électriques avec interrupteurs à pression et interrupteurs à flotteur	»	200	—	14,2
43.	Câbles armés pour haute tension	—	—	—	250
44.	Disjoncteurs pour installations	pièce	40.000	1,5	60
45.	Interrupteurs divers pour installation	—	—	—	72
46.	Prises de courant mâles et femelles, bipolaires et tripolaires	—	—	—	28
47.	Joints pour appareils d'éclairage à suspension	pièce	1.000	4	4
48.	Douilles diverses pour ampoules électriques et prises de courant pour dérivation	—	—	—	13
49.	Fusibles divers pour basse tension, avec accessoires	—	—	—	200
50.	Lampes baladeuses avec poignée en caoutchouc	pièce	2.000	1,4	2,8
51.	Douilles diverses en porcelaine pour éclairage	—	—	—	7
52.	IV. <i>Installations de signalisation ferroviaire</i> Installation de signalisation par sonnerie pour bureau avec système automatique dans les deux sens, mécanismes de sonneries et sonneries pour quais de gare, complète	pièce	8	314	2,512
	A reporter :	—	—	—	20.782,989

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	20.782,989
53.	Installation combinée de signalisation par sonnerie pour gardien, complète.	pièce	8	185	1,48
54.	Installation simple de signalisation par sonnerie pour gardien, complète.	»	12	175	2,1
55.	Appareil téléphonique de table à induction, pour chemins de fer, avec sonnerie de 2 × 2.000 ohms de résistance.	»	200	18	3,6
56.	Bloc de répartition à douze lignes pour bureau, complet, type TRT D1a01 et E3a01	»	30	1.300	39
57.	Bloc d'aiguillage à six lignes, complet, type TRT D1a01	»	60	591	35,46
58.	Bloc central de réglage à vingt-cinq lignes, complet, type TRT E1a01	»	60	1.500	90
59.	Indicateur de voie à quatre dispositifs, avec sonnerie d'alarme et tableaux indicateurs, type TRT D4a01	»	60	153	9,18
60.	Signaux à deux bras, en tubes Mannesmann, avec lampes et cadenas, type TRT B1d02	»	126	250	31,5
61.	Signaux à un bras comme ci-dessus, type TRT B1b02	»	294	178	52,332
62.	Signaux avertisseurs comme ci-dessus, type B1i01	»	60	165	9,9
63.	Dispositif de fermeture d'aiguilles à deux leviers, avec système de fixation et de réglage et leviers de blocage, type TRT B2s01	»	100	90	9
64.	Leviers mobiles articulés de manœuvre d'aiguilles, 1 × 500 mm., avec dispositif de fixation et de réglage, et barre de liaison, type TRT 840	»	200	125	25
65.	Leviers mobiles 1 × 500 mm., type TRT E2a01	»	50	47	2,35
66.	Leviers mobiles de réduction, à course de 1 × 250 mm., type TRT E2k01.	»	50	60	3
67.	Leviers mobiles articulés de manœuvre d'aiguilles, à course de 1 × 500 mm., type TRT E2h01	»	200	70	14
68.	Leviers mobiles doubles, à course de 2 × 500 mm., type E2e01	»	50	81	4,05
	A reporter :	—	—	—	21.114,941

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	21.114,941
69.	Unités de blocs pour courant alternatif, à manipulateur simple, type TRT D2a01	pièce	50	78	3,9
70.	Unités de blocs pour courant alternatif et continu, à manipulateur double, type TRT D2a05	»	10	85	0,85
71.	Bloc-inducteur à 9 lames avec manivelle, type TRT D3a01	»	10	89	0,89
72.	Bloc-inducteur à 6 lames avec manivelle, type TRT D3b01	»	10	71	0,71
73.	Milliampèremètres à 30—0—30 milliampères pour appareils télégraphiques Morse	»	500	6	3
	<i>V. Matériel et installations téléphoniques</i>				
74.	Central téléphonique vertical à induction, de 100 numéros, pour communications locales et interurbaines	»	5	550	2,75
75.	Central téléphonique vertical à induction, de 50 numéros, pour communications locales et interurbaines	»	25	410	10,25
76.	Central téléphonique vertical à induction, de 30 numéros, pour communications locales et interurbaines	»	10	278	2,78
77.	Central, comme ci-dessus, pour 10 numéros locaux et 3 lignes interurbaines	»	20	196	3,92
78.	Central téléphonique secondaire automatique, de 25 numéros, avec appareils téléphoniques et installations accessoires	»	15	1.500	22,5
79.	Central téléphonique secondaire automatique, de 50 numéros, avec appareils téléphoniques et installations accessoires	»	5	3.000	15
80.	Appareil téléphonique de table	»	3.000	9	27
81.	Appareil téléphonique de table à induction	»	3.000	16,9	50,7
82.	Coupe-circuit téléphonique	»	40.000	3	120
83.	Groupes de réseaux téléphoniques automatiques, système 7DU, avec 32 centraux et 7.550 numéros, y compris les appareils téléphoniques, le matériel de montage et la direction du montage	—	—	—	485
	A reporter :	—	—	—	21.864,191

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	21.864,191
84.	Installation téléphonique à haute fréquence, à une ligne, pour distance de 100 à 150 km. sans postes de renforcement, poste complet A et B.	ensemble	5	4.800	24
85.	Installation téléphonique à haute fréquence, à trois lignes pour courtes distances, montée par lignes, sans postes de renforcement, poste complet A et B.	»	3	22.000	66
86.	Ohmmètre-essayeur d'isolement « Isoleka »	pièce	150	25	3,75
87.	Appareil vérificateur du type en usage dans les PTT hongrois, fabrication Sved et Cie, n° KS 1050 B—41 M	»	150	50	7,5
88.	Le même appareil avec filtre de lignes . .	»	50	55	2,75
89.	Sacoche garnie d'outils pour le montage des lignes télégraphiques et téléphoniques.	ensemble	300	65	19,5
90.	Sacoche garnie d'outils pour l'entretien et la réparation des centraux téléphoniques .	»	150	17	2,55
91.	Câble téléphonique souterrain armé 20 × 2 × 0,8 mm.	km	60	460,30	27,618
92.	Câble téléphonique fluvial 20 × 2 × 1,5 .	»	2	2.184,07	4,368
93.	Câble télégraphique fluvial 10 × 1 × 1,5 .	»	2	1.081,55	2,163
94.	Masse isolante pour câbles à basse tension	kg	5.000	0,21	1,05
95.	Masse isolante pour câbles de plus de 10.000 V de tension	»	1.000	0,25	0,25
	<i>VI. Machine-outils et installations</i>				
96.	Tour de précision, avec contre-arbre et vis de traction, hauteur des pointes 300 mm., écartement des pointes 1.500 mm., actionné par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, équipement électrique, accessoires usuels et système de refroidissement type Lampart EK 30.	pièce	20	2.646	52,92
97.	Le même, avec hauteur des pointes 250 mm., écartement des pointes 2.000 mm. type EÖ 250 Salgotarjan	»	60	1.325	79,5
98.	Le même, avec hauteur des pointes 185 mm., écartement des pointes 1.000 mm. type E 185 Salgotarjan.	»	125	1.035	129,375
	À reporter :	—	—	—	2 .287,485

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	22.287,485
99.	Fraiseuse horizontale, table de travail de 1.350 × 320 mm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique, accessoires usuels et système de refroidissement, type EF 2 Weiss Manfred	pièce	15	1.950	29,25
100.	Fraiseuse verticale, table de travail de 1.350 × 320 mm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec accessoires usuels et système de refroidissement, type VF 2 Weiss Manfred . . .	»	20	2.300	46
101.	Fraiseuse universelle, table de travail de 1.350 × 320 mm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique, accessoires usuels et système de refroidissement, type UF 2 Weiss Manfred	»	15	2.070	31,05
102.	Étau-limeur, course de la lame 550 mm., table de 630 × 440 mm., actionné par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique et accessoires usuels type SHM 550 Salgotarjan	»	50	690	34,5
103.	Scie à métaux à froid, pour verges de fer de diamètre maximum 150 mm., à transmission hydraulique, actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique et accessoires usuels, type Javor 1	»	75	400	30
104.	Perceuse radiale pour aciers de 60 mm., extension 1.500 mm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique, accessoires usuels et système de refroidissement, type Weiss Manfred RF3a	»	20	2.070	41,4
105.	Perceuse à colonne à transmission mécanique intérieure pour aciers de 32 mm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique et accessoires usuels, type Lampart FAG 45	»	50	1.300	65
106.	Meule électrique double à moteur électrique encastré avec axe à deux embouts, pour meules de 200 mm. de diamètre, actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, fonctionnant à 1.440 tours/minute, avec équipement électrique, socle, réservoir à eau et accessoires usuels . . .	»	50	180	9
	A reporter :	—	—	—	22.573,685

<i>Po- si- tion</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	22.573,685
107.	Presse hydraulique, 500 tonnes, à 4 colonnes directrices, pression de bas en haut, élévation du plateau 300 mm., plateau de 700 × 1.000 mm., hauteur libre 600 mm. minimum avec pompe à pression horizontale à deux degrés, donnant une pression de 320/90 atm., actionnée par moteur électrique de 380 V et 50 périodes, avec équipement électrique et accessoires . . .	pièce	1	7.000	7
108.	Machines-outils diverses selon spécifications à établir.	»	—	—	360
109.	Installation pour l'étrépage des tubes, système « Erhardt » — Weiss Manfred, pour la fabrication des tubes sans soudure de diamètre maximum 165 mm., avec installation mécanique et électrique complète pour l'usinage et l'ajustage des tubes, avec installation de machines pour atelier de production des bagues et des filières à tuyaux, y compris les services du personnel chargé de diriger le montage, la mise en marche et la formation du personnel . . .	ensemble	1	935.000	935
	VII. <i>Machines et installations pour l'industrie chimique et les produits sanitaires</i>				
110.	Installations de machines pour la production du chlorure d'éthyle, de l'acide salicylique, de l'acide salicylique sublimé, de l'acide acétique salicylique, de l'acide acétique salicylique cristallisé, de la vitamine B ₁ synthétique; installation pour la préparation de l'extrait de fougère mâle et la production de la filicine et installation du type envisagé à l'usine « Chinois » pour la régénération des matières dissolvantes utilisées, conformément aux listes d'appareils et compte tenu des rendements indiqués, avec direction du montage, mise en marche et procédés chimiques de synthèse de la vitamine B ₁	»	1	130.601	130,601
111.	Appareils de l'usine Richter Gedeon, conformément aux spécifications et procédés de production de la théocine	»	1	11.293	11,293
112.	Installation de machines pour la fabrication des instruments médicaux, au total.	»	—	—	80
113.	Appareils réacteurs et distillateurs avec parties exécutées en acier V2A, au total .	pièce	—	—	72
	A reporter :	—	—	—	24.169,579

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	24.169,579
114.	Appareils réacteurs, en acier, avec parties émaillées, à l'épreuve des acides, avec couvercle, mélangeurs, toutes les pièces d'armature nécessaires et moteurs électrique, selon spécifications :				
	a) capacité 500 l.	pièce	30	973	29,19
	b) capacité 300 l.	»	30	949	28,47
	c) capacité 150 l.	»	30	780	23,4
115.	Appareils réacteurs sans couvercle, avec mélangeur, capacité 300 l.	»	20	899	17,98
116.	Filtre-pressé émaillé, à l'épreuve des acides, capacité 100 l.	»	10	575	5,75
117.	Récipients en acier, émaillés, à l'épreuve des acides, capacité 50 à 500 l.	»	200	—	19,237
118.	Centrifugeurs oscillants type Hofherr Schrantz PZ avec moteur encastré, diamètre 350—1.200 mm., au total	»	—	—	70
119.	Séchoirs à vapeur avec ventilateur, dimensions :				
	a) à vingt chambres de 1.000 × 660 × 1.000 mm	»	1	3.900	3,9
	b) 3.000 × 1.500 × 3.200 mm.	»	4	1.650	6,6
	c) à cinq chambres de 1.000 × 660 × 1.000 mm.	»	1	1.250	1,25
120.	Appareils de dessiccation à vide avec condensateur, pompe et moteur électrique	»	12	4.700	56,4
121.	Installation de ventilation, capacité 3.000 m ³ /heure	»	15	310	4,65
122.	Presse hydraulique, capacité 50 kg., avec pompe et accessoires.	»	2	1.100	2,2
123.	Filtre-pressé en fonte avec 29 plaques, dimensions 583 × 583	»	4	1.700	6,8
124.	Machines frigorifiques, rendement 80.000 cal./heure	»	10	2.300	23
125.	Récipients de purge de vapeur émaillés, à l'épreuve des acides, capacités :				
	a) 500 l.	»	20	615	12,3
	b) 250 l.	»	10	427,5	4,275
	c) 100 l.	»	10	290	2,9
	d) 100 l.	»	15	310	4,65
126.	Instruments médicaux, au total	—	—	—	85,5
	A reporter :	—	—	—	24.578,031

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	24.578,031
127.	Instruments pour ambulances vétérinaires, au total	—	—	—	40
128.	Lampes Solux, type Braun 2262.	pièce	250	58	14,5
129.	Lampes à rayons ultra-violet, type Lumen	»	—	—	—
	a) type L 500	»	300	100	30
	b) type L 300	»	150	45	6,75
130.	Appareils médicaux électriques, au total .	—	—	—	20
131.	Autoclaves à chauffage électrique, dimen- sions :				
	a) diamètre 30 cm., profondeur 50 cm. .	pièce	30	220	6,6
	b) diamètre 40 cm., profondeur 60 cm. .	»	30	270	8,1
	c) diamètre 50 cm., profondeur 70 cm. .	»	10	372	3,72
132.	Thermostats bactériologiques, électriques avec réglage automatique, dimensions :				
	a) 40 × 30 × 30 cm.	»	20	140	2,8
	b) 40 × 50 × 30 cm.	»	30	170	5,1
	c) 50 × 40 × 60 cm.	»	10	280	2,8
133.	Appareils de paraffinage à chauffage élec- trique, dimensions :				
	a) 20 × 20 × 20 cm.	»	10	70	0,7
	b) 30 × 30 × 30 cm.	»	20	100	2
134.	Ampoules vides, au total	—	—	—	70
135.	Installations et appareils de laboratoire, au total	—	—	—	500
136.	Installations sanitaires, au total	—	—	—	60
	VIII. <i>Machines et installations pour l'in- dustrie alimentaire</i>				
137.	Équipement complet pour usine d'huile végétale de table, pouvant traiter 200 tonnes de graines de tournesol par 24 heures, en utilisant le système de pressage continu (premier pressage et seconde extraction continue), procédé Hans Mühle, avec installation pour le raffinage et l'hydrata- tion de l'huile, l'extraction de la lécithine et la production de la margarine, installa- tion de silotage d'une capacité de 2.500 wa- gons, laboratoire de chimie, atelier de mécanique, atelier de fabrication des em- ballages en bois, centrale électrique et chaufferie, et y compris l'exécution des plans, la direction du montage, la mise en marche et la formation du personnel . . .	en- semble	1	1.000.000	1.000
	A reporter :	—	—	—	26.351,101

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	26.351,101
138.	Ensemble de machines pour l'hydratation de l'huile, rendement 20 tonnes d'huile de tournesol par 24 heures, utilisant un catalyseur au formiate de nickel, avec appareil produisant l'hydrogène par procédé électrolytique, y compris l'exécution des plans, la direction du montage et la formation du personnel, au total	en- semble	1	120.000	120
139.	Ensemble de machines pour la production des conserves de fruits et de légumes, y compris l'exécution des plans, la direction du montage, la mise en marche et la formation du personnel, au total	»	3	230.000	690
140.	Ensemble de machines pour boulangerie mécanique, rendement 50 tonnes de pain, 3 tonnes de pâtes diverses et 1 tonne de pâtisserie par 24 heures, y compris l'exécution des plans, la direction du montage et la mise en marche, au total	»	2	120.000	240
141.	Installations pour laiteries, capacité 5 à 30.000 litres par 24 heures, avec équipement pour le traitement des surplus de lait, nombre correspondant de centres de ramassage du lait de divers types et capacités, quantités correspondantes de bidons à lait, selon les descriptions techniques ci-jointes, y compris l'exécution des plans, la direction du montage, la mise en marche et la formation du personnel, au total.	—	—	—	600
142.	Bidons à lait en aluminium fermant hermétiquement, capacité 40 litres	pièce	2.000	7	14
143.	Bidons à lait en aluminium fermant hermétiquement, capacité 25 litres	»	8.000	4	32
144.	Installation pneumatique pour le déchargement des chalands et wagons transportant des graines oléagineuses, débit 1,5 wagon à l'heure environ, sur châssis mobile, avec moteur Diesel et tuyaux flexibles, au total	»	1	12.000	12
145.	Même installation, débit 3 wagons à l'heure environ, fixe, avec moteur électrique et accessoires, au total	»	1	20.000	20
146.	Séchoir pour graines oléagineuses, pouvant traiter 250 tonnes par 24 heures, au total	»	2	15.000	30
	A reporter :	—	—	—	28.109,101

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	28.109,101
	<i>IX. Engins de levage</i>				
147.	Treuil mobile électrique complet pour pont roulant avec dispositif pour le déplacement du treuil, le déplacement du pont et le levage	tonne	150	690	103,5
148.	Grues roulantes électriques complètes	»	500	415	207,5
149.	Transporteurs électriques pour ateliers de chemin de fer	»	250	375	93,75
150.	Grues électriques pivotantes pour travaux portuaires : porteuses, semi-porteuses et à tourelle	»	1.500	380	570
151.	Grues porteuses pour le montage des ponts sur place et en atelier, à main et à moteur électrique, à aire et hauteur de levage variables	pièce	220	430	94,6
152.	Grues-Derrick à main et à moteur électrique	»	50	400	20
153.	Grues à main pour chalands	»	100	300	30
	<i>X. Machines agricoles</i>				
154.	Tracteurs :				
	a) R30/35 à roues en fer avec bandages pour circulation sur route et éclairage	»	475	1.226	582,35
	b) R50/55, comme ci-dessus	»	550	1.701	935,55
	c) SL50/55 à chenilles	»	275	2.529	695,475
155.	Charrues à tracteur :				
	a) « Hungaria » III à trois socs pour labours profonds	»	350	115	40,25
	b) « Universal » IV à quatre socs pour labours profonds	»	410	161	66,01
	c) « Universal » V à cinq socs pour labours profonds	»	415	172	71,38
156.	Batteuses :				
	a) à batteur de 600 mm. et à châssis de bois	»	440	460	202,4
	b) à batteur de 815 mm. et à châssis d'acier	»	155	703	108,965
	c) à batteur de 815 mm. et à châssis d'acier, avec dispositif pour le battage du trèfle	»	155	851	131,905
	d) à batteur de 1.070 mm. et à châssis d'acier	»	130	966	125,58
	e) à batteur de 1.070 mm. et à châssis d'acier, avec dispositif pour le battage du trèfle	»	130	1.230	159,9
	f) à batteur de 1.225 mm. et à châssis d'acier	»	85	1.150	97,75
	A reporter :	—	—	—	32.445,966

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	32.445,966
	g) à batteur de 1.225 mm. et à châssis d'acier, avec dispositif pour le battage du trèfle	pièce	83	1.375	114,125
	h) à batteur de 1.375 mm. et à châssis d'acier	»	84	1.253	105,252
	i) à batteur de 1.375 mm. et à châssis d'acier, avec dispositif pour le battage du trèfle	»	82	1.609	131,938
157.	Moteurs :				
	a) MIA 4 à 6 CV sur patins	»	550	82	45,1
	b) MIB 7 à 10 CV sur patins	»	500	115	57,5
158.	Hache-paille à moteur :				
	a) STV complet	»	300	167	50,1
	b) KDC complet	»	300	86	25,8
159.	Trieurs :				
	a) Silber, fixe, complet	»	200	306	61,2
	b) Silber, mobile, complet	»	400	341	136,4
	c) REX II à élévateur double	»	—	253	—
160.	Charrues à traction animale :				
	a) ESB 4 R.	»	2.000	10	20
	b) ESB 5 R.	»	10.000	8	80
	c) D6MNR, quantité correspondant à la somme fixée	»	—	—	16
	d) UW4ST charrues défonceuses	»	6.000	7	42
161.	Herses à traction animale :				
	F—1 pour prairies	»	2.000	11	22
162.	Charrues à disques, à traction animale :				
	12 × 18 à timon	»	250	37	9,25
163.	Scarificateurs à traction animale :				
	Planet n° 8.	»	7.000	8	56
164.	Distributeurs d'engrais chimiques :				
	Largeur du champ d'épandage : 3,5 m.	»	100	83	8,3
165.	Semoirs à blé :				
	Types et dimensions divers	»	2.200	57	125,4
	XI. Installations minières				
166.	Machines transporteuses pour mines, avec installation mécanique et électrique com- plète, appareils de signalisation, câbles d'acier, charpente métallique et direction du montage, au total	en- semble	5	—	250
	A reporter :	—	—	—	33.802,331

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	33.802,331
167.	Installation de flottation et de cyanuration du minerai, pour le traitement de 250 tonnes de minerai par jour, comprenant des unités complètes de broyage, de pulvérisation, de cyanuration, de flottation, installation de pompes, installation de transformateurs, laboratoire d'exploitation avec pièces de rechange, exécution des plans, direction du montage et mise en marche, au total .	ensemble	1	—	550
168.	Téléphérique pour le transport du charbon et du minerai, avec machinerie d'exploitation, câbles d'acier, construction de postes de chargement, d'aiguillage et de déchargement, piliers métalliques, direction du montage, au total	»	7	—	1.000
169.	Couloirs oscillants pour le transport du charbon, système Eickhoff avec moteur électrique et accessoires	»	100	—	152,277
170.	Treuil de mines avec moteur électrique et accessoires	pièce	130	—	86,72
171.	Trains de roues pour wagonnets de mines, système Gelsenkirchen, avec roulements à billes	tonne	—	172,5	14
172.	Excavatrices électriques à godets, avec transporteur monté sur rails	ensemble	4	—	280
173.	Équipements de forage modèle Craelius, profondeur maximum 300 m., avec moteur Diesel, pompe, tubes de rechange et outils	»	12	2.000	24
174.	Pièces de rechange pour équipements de forage, au total	»	—	—	250
175.	Gazogène, système Koller, diamètre 2,6 m., pour distillation de la lignite, avec moteur et accessoires, construction de bâtiment, exécution des plans, direction du montage et mise en marche	»	1	19.250	19,25
	<i>XII. Installations de pompage et machines pour l'industrie du bâtiment</i>				
176.	Installations de pompage pour travaux d'amélioration, avec documentation technique, selon spécifications, au total . . .	—	—	—	800
	A reporter :	—	—	—	36.978,578

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	36.978,578
177.	Malaxeurs à béton :				
	a) Capacité 275 l. type « Jaeger »	pièce	100	740	74
	b) Capacité 375 l. type « Jaeger »	»	100	1.292	129,2
	c) Capacité 750 l. type « Jaeger »	»	50	1.641	82,05
178.	Broyeurs de pierres :				
	A) Mobiles				
	a) automobile, avec moteur encastré et vibrateur, type « Ganz »	»	80	3.670	293,6
	b) à traction, avec moteur encastré et vibrateur, type « Ganz »	»	20	2.500	50
	B) Fixes				
	c) fixes, avec moteur et vibrateur, selon spécifications	»	100	4.914	491,4
	d) circulaires, à rotation, avec vibrateur	»	6	5.825	34,95
179.	Broyeurs-granulateurs :				
	type « Ganz » n° VI	»	3	1.430	4,29
	type « Ganz » n° VIII	»	3	3.300	9,9
180.	Installation pour le criblage de la pierre broyée :				
	VK III 75/200, vibrateur, type « Ganz »	»	6	600	3,6
	VN III 100/250, vibrateur, type « Ganz »	»	6	870	5,22
181.	Vibrateur à moteur électrique pour le criblage du gravier	»	5	765	3,825
182.	Rouleau compresseur, poids 14 tonnes	»	40	7.700	308
183.	Appareils de sondage :				
	a) équipement de forage, profondeur maxi- mum 50 m., avec tubes et accessoires	»	5	1.500	7,5
	b) équipement de forage à moteur, pro- fondeur maximum 50 m. pour extraction des noyaux, avec tuyaux et accessoires	»	3	1.250	3,75
	c) équipement de forage à main, profon- deur maximum 30 m.	»	6	850	5,1
	d) équipement de forage, profondeur maxi- mum 25 m., avec tuyaux et accessoires	»	20	1.200	24
	e) équipement de forage, profondeur maxi- mum 20 m., avec tuyaux et accessoires	»	5	1.403	7,015
	f) équipement pour la prospection des sols, type Mazalan Pal	»	3	500	1,5
184.	Outils et machine-outils à main divers pour superstructure de voies de chemins de fer, au total	—	—	—	50
	<i>XIII. Métaux et produits métallurgiques</i>				
185.	Largets pour fabrication de tôle laminée	tonne	7.300	42,30	308,79
186.	Aciers laminés divers	»	15.000	47	705
	A reporter :	—	—	—	39.581,268

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	39.581,268
187.	Tubes d'acier divers	tonne	11.000	108	1.188
188.	Tôles d'acier diverses	»	12.200	50	610
189.	Aciers usinés divers	»	2.800	75	210
190.	Rails de chemins de fer et accessoires	»	40.000	48	1.920
191.	Aiguilles de chemins de fer et pièces d'aiguillage	»	9.000	90	810
192.	Pièces métalliques, pour matériel ferroviaire :				
	a) bandages	»	7.000	48	336
	b) essieux de locomotives et de wagons, semi-finis	»	350	65	22,75
	c) trains de roues pour tenders et wagons	»	2.600	115	299
	d) trains de roues pour locomotives	»	550	276,40	152,02
	e) bielles de locomotives	»	20	563	11,26
	f) barres d'attelage de locomotives	»	30	769	23,07
	g) ressorts en spirale et à boudin, au total	—	—	—	80
	h) crochets de traction	pièce	700	3,28	2,296
193.	a) tubes « Brotan »	tonne	200	250	50
	b) éléments de surchauffe pour locomotives	»	800	390	312
194.	Installation complète de chauffage à vapeur, système Kurtz	ensemble	100	715	71,5
195.	Pièces de rechange pour freins Knorr, au total	—	—	—	33,74
196.	Graisseurs centraux et injecteurs, au total	—	—	—	60
197.	Pièces fondues diverses en acier cimenté	tonne	2.000	76,8	153,6
198.	a) Pièces de machines diverses en fonte	»	250	72	18
	b) accessoires en fonte malléable	»	145	300	43,5
	c) armatures pour vapeur compressée et surchauffée, au total	—	—	—	100
199.	a) Charpentes métalliques pour ponts de chemins de fer et ponts routiers	tonne	34.000	90	3.060
	b) montage de ponts de chemins de fer et de ponts routiers, avec exécution des plans	—	18.000	33,5	603
200.	Charpentes métalliques pour bâtiments d'usines	tonne	14.000	101,25	1.417,5
201.	a) Acier cimenté pour outils, MAVAG S70 S150, quantité spéciale	»	240	330	79,2
	b) aciers spéciaux pour outils, alliages, au total	—	—	—	400
	A reporter :	—	—	—	51.647,704

Po- si- tion	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	51.647,704
202.	Électrodes pour soudure à l'arc	tonne	900	225	202,5
203.	Câbles d'acier divers, au total	—	—	—	90
204.	Chaînes diverses, au total.	—	—	—	100
205.	Outils divers pour le travail des métaux :				
	a) outils de serrurerie, y compris les instru- ments de mesure				
	b) outils divers pour pose de conduites d'eau				
	c) outils pour électriciens				
	d) outils de ferblanterie, montant global .	—	—	—	50
	<i>XIV. Pompes et compresseurs</i>				
206.	Pompes diverses (centrifuges à moteur électrique, centrifuges à moteur Diesel et pompes Worthington à vapeur et à piston, au total	—	—	—	500
207.	Pompes à vide rotatives, avec joint flexible et socle, capacité :				
	a) 120 l./min. type Sihi L. 4022	pièce	6	132	0,792
	b) 1.100 l./min. type Sihi L. 30048.	»	3	238	0,714
208.	Pompes à vide à piston, avec courroies, capacité :				
	a) 180 m ³ /heure, type SFV 11	pièce	6	875	5,25
	b) 360 m ³ /heure, type SFV 14	»	3	1.100	3,3
209.	a) Compresseur fixe vertical, à piston, capacité 15,5 m ³ /min., pression maximum 7 atm., type Lang III AK4, avec moteur électrique et accessoires	»	4	4.821	19,284
	b) compresseur fixe vertical, à piston, capacité 7,75 m ³ /min., pression maximum 7 atm., type Lang III AK2, avec moteur électrique et accessoires	»	16	2.503	40,048
210.	Compresseur mobile pour peinture, rende- ment 20 m ³ /heure	»	15	275	4,125
211.	Compresseur à piston, capacité 15 m ³ /heure, pression 7 atm.	»	10	184	1,84
	<i>XV. Semences</i>				
212.	Céréales :				
	blé « Bankut »	tonne	2.000	39	78
	seigle « Hatvan »	»	500	40	20
	orge pour la fabrication de la bière.	»	320	57,5	18,4
	orge fourragère	»	80	57,5	4,6
	avoine	»	1.000	43	43
	A reporter :	—	—	—	52.829,557

<i>Position</i>	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Unité de mesure</i>	<i>Quantité</i>	<i>Prix unitaire en dollars USA</i>	<i>Montant en milliers de dollars USA</i>
	Report :	—	—	—	52.829,557
	millet blanc	tonne	50	50	2,5
	millet jaune	»	150	40	6
	sarrasin	»	50	50	2,5
213.	Plantes industrielles :				
	colza	»	100	70	7
214.	Semences de plantes fourragères :				
	vesce, variété d'hiver	»	275	23	6,325
	vesce, variété de printemps	»	30	40	1,2
	semences pour gazon — raygrass anglais	»	7,5	240	1,8
	semences pour gazon — raygrass italien	»	7,5	220	1,65
	betterave fourragère	»	45	80	3,6
	pois des champs	»	57	60	3,42
215.	Pommes de terre, variété mi-hâtive	»	1.000	28	28
216.	Semences de plantes potagères :				
	pastèque « Marzovski »	q.mét.	1	170	0,17
	melon « Cantaloup », « Ananas »	»	2	300	0,6
	persil — « Bodenwicker »	»	32	75	2,4
	céleri — « Prager »	»	0,5	175	0,0875
	épinards à feuilles larges	»	54	20	1,08
	poireaux	»	0,2	176	0,0352
	petits pois	»	23	18	0,414
	pois nains	»	117	21	2,457
	pois mi-nains	»	89	14	1,246
	carottes « Nantes »	»	60	80	4,8
	poivron « Kalinko »	»	0,5	350	0,175
	poivron « Horgos »	»	0,5	80	0,04
	betterave « Égyptienne »	»	1	45	0,045
	salades « Berliner », « Bautzener », « Stuttgarter »	»	1	75	0,075
	haricots verts, nains	»	200	30	6
	salade pommée, variété d'hiver	»	2	75	0,15
	panais	»	5	32	0,16
	radis rose	»	1,5	40	0,06
	radis, variété d'hiver	»	1,5	50	0,075
217.	XVI. <i>Bétail</i> Étalons :				
	poulains de 1 à 2 ans, « Nonius », « Lipicaner »	tête	500	100	50
	pouliches de 1 à 2 ans, « Nonius », « Lipicaner »	»	300	100	30
218.	Bovins pour la reproduction :				
	taurillons de 8 mois, race « Bonyhad »	»	375	70	26,25
	taurillons de 8 mois, race « Podolic »	»	125	60	7,5
	génisses de 8 mois, race « Bonyhad »	»	225	50	11,25
	génisses de 8 mois, race « Podolic »	»	75	40	3
219.	Porcins pour la reproduction :				
	verrats de 6 mois, race « Mangalitsa »	»	1.500	15	22,5
	verrats de 14 mois, race « Mangalitsa »	»	500	30	15
	À reporter :	—	—	—	53.079,1217

Position	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Quantité	Prix unitaire en dollars USA	Montant en milliers de dollars USA
	Report :	—	—	—	53.079,1217
220.	Ovins pour la reproduction : agneaux de 8 mois, de préférence de race « Cigaja » et le reste de race « Kammwoll-Mérinos »	tête	600	10	6
	XVII. Combustibles				
221.	Charbon de Pécs	tonne	990.000	—	2.981,567
222.	Coke de Pécs.	»	31.000	5,45	168,95
223.	Dérivés du pétrole :				
	a) essence d'automobile	»	225.000	16,40	3.690
	b) pétrole (kérosène).	»	135.000	13	1.755
	c) huile lourde (gas-oil)	»	90.000	11,20	1.008
	d) paraffine	»	2.000	108,90	217,8
	e) vaseline médicinale, huile de vaseline et paraffine liquide, au total.	»	—	—	200
	XVIII. Divers				
224.	Séchoirs pour le séchage artificiel du bois, capacité 50 m ³ , avec 2 chambres parallèles, au total	pièce	2	—	20
225.	Installations de pulvérisation du sel en sel gros ou fin, rendement 1.200 kg. à l'heure, avec moteur électrique et accessoires	»	1	5.700	5,7
226.	Chaudière horizontale complète, surface de chauffe 70 m ² , à vapeur compressée à 8 atm., avec deux séchoirs à vapeur	»	1	6.000	6
227.	Machines textiles, à prélever sur place :				
	a) filature complète pour la vigogne avec toutes les machines principales et auxiliaires, et installations avec jeu de fuseaux	ensemble	1	—	—
	b) filature complète pour le chanvre et le jute, avec toutes les machines principales et auxiliaires, et installations pour 2.800 fuseaux	»	1	—	—
	c) usine de tissage complète, avec toutes les machines principales et auxiliaires, et installations pour 200 métiers à tisser	»	1	—	—
	d) machines diverses pour teinture, impression et apprêtage des tissus	pièce	8	—	—
	Au total pour les positions a à d	—	—	—	200
228.	Installation complète pour la fabrication de la soie artificielle, des fibres artificielles et de la cellophane d'après le même procédé que pour la viscose, au total	ensemble	1	—	1.500
229.	Fournitures exceptionnelles.	—	—	—	5.161,8613
	TOTAL	—	—	—	70.000

ANN I

	<i>Désignation des marchandises</i>	<i>Total</i>
I.	Matériel roulant pour chemins de fer et équipement	11.755.750,—
II.	Engins de navigation fluviale et moteurs de bateaux	698.168,—
III.	Matériel électrique.	8.326.559,—
IV.	Installations de signalisation ferroviaire	343.814,—
V.	Installations téléphoniques.	901.399,—
VI.	Machines-outils et installations	1.849.995,—
VII.	Machines et installations pour l'industrie chimique et installations sanitaires	1.475.416,—
VIII.	Machines et installations pour l'industrie alimentaire.	2.758.000,—
IX.	Engins de levage	1.119.350,—
X.	Machines agricoles.	4.323.880,—
XI.	Installations minières.	2.626.247,—
XII.	Installations de pompage et machines pour l'industrie du bâtiment	2.388.900,—
XIII.	Métaux et produits métallurgiques	13.522.726,—
XIV.	Pompes et compresseurs.	575.353,—
XV.	Semences	248.064,70
XVI.	Bétail	171.500,—
XVII.	Combustibles : charbon, pétrole	10.021.317,—
XVIII.	Divers	6.893.561,30
		70.000.000,—

II

Contingents annuels de marchandises, évaluées en dollars USA, devant être livrés dans les délais suivants:

<i>Au</i> 20.1.1947	<i>Au</i> 20.1.1948	<i>Au</i> 20.1.1949	<i>Au</i> 20.1.1950	<i>Au</i> 20.1.1951
1.937.300,—	1.990.790,—	2.292.400,—	2.664.400,—	2.870.860,—
146.000,—	146.000,—	252.052,—	74.736,—	79.380,—
576.976,28	2.019.576,72	1.670.006,—	1.660.000,—	2.400.000,—
23.462,—	117.476,—	93.756,—	68.604,—	40.516,—
367.250,—	377.449,—	156.700,—	—	—
232.060,—	622.935,—	715.000,—	80.000,—	200.000,—
666.902,—	357.806,—	138.926,—	122.901,—	188.881,—
9.200,—	1.151.200,—	939.200,—	329.200,—	329.200,—
205.400,—	231.700,—	306.450,—	249.000,—	126.800,—
1.365.769,—	1.092.037,—	910.487,—	558.032,—	397.555,—
484.457,—	536.790,—	460.000,—	560.000,—	585.000,—
290.651,—	378.129,—	418.600,—	540.585,—	760.935,—
2.489.340,—	2.228.890,—	3.093.148,—	3.157.886,—	2.553.462,—
259.851,—	315.502,—	—	—	—
165.409,70	82.655,—	—	—	—
59.620,—	94.380,—	17.500,—	—	—
1.465.312,40	2.029.492,20	2.131.469,60	2.197.521,40	2.197.521,40
3.255.039,62	227.192,08	404.305,40	1.737.134,60	1.269.889,60
14.000.000,—	14.000.000,—	14.000.000,—	14.000.000,—	14.000.000,—

ANNEXE

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
<i>I. Matériel roulant pour chemins de fer</i>					
1.	2.	Locomotive à vapeur pour voie normale 2'D type Mavag 122, spécification n° 2	pièce	19	760,000
2.	6.	Locomotive à vapeur pour mines, pour voie de 0,76 m., type Mavag 85, spécification n° 6	»	5	38,300
3.	8.	Locomotive à vapeur pour exploitation forestière, chauffée au bois, pour voie de 0,76 m., D, type Mavag 94, spécification n° 8	»	5	34,000
4.	11.	Wagon de voyageurs de IIIème classe, à quatre essieux pour trafic international, selon plan Ganz 610-42.148, spécification n° 11	»	10	205,000
5.	14.	Wagon postal à deux essieux, pour voie normale, selon plan Ganz 610-141.945, spécification n° 14	»	15	150,000
6.	16.	Wagon de marchandises couvert à deux essieux pour voie normale, destiné au transport des fruits, plan 9,143 de la fabrique de wagons de Győr, spécification n° 16	»	100	335,000
7.	17.	Wagon de marchandises couvert à deux essieux, plan Ganz n° 610-141.948, avec dispositif pour le déchargement des marchandises en vrac, spécification n° 17	»	100	345,000
8.	19.	Wagonnets, système « Deplory » pour voie normale, charge utile 15 tonnes, spécification n° 19	»	200	70,000
9.	20.	Appareils de mesure	dollar	—	5,000
10.	21.	Pièces en caoutchouc pour matériel roulant	»	—	10,000
<i>II. Engins de navigation fluviale</i>					
11.	22.	Chaland couvert en fer, capacité de charge 1.000 tonnes, spécification n° 20	pièce	1	46,000
12.	23.	Grue flottante de 100 tonnes, à flèche fixe, spécification n° 23	»	1	100,000
<i>III. Matériel électrique</i>					
13.	25.	Machines pour câbleries et tréfileries y compris l'établissement des plans	dollar		7,500
14.	27.	Moteurs Diesel avec générateurs	»		13,212
15.	28.	Moteurs électriques divers	»		100,000

III

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	1	4	4	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5
—	—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	10	30	30	30
—	—	—	—	—	—	—	40	40	40	40	40
—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
—	—	—	—	—	—	—	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	7.500	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,554	8,658
—	—	—	—	—	—	—	—	16,434	23,566	30,000	30,000

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
16.	29.	Moteurs électriques pour grues, spécification n° 23	dollar		2,919
17.	30.	Protecteurs de moteurs pour courant triphasé	»		25,026
18.	31.	Groupes de soudage, spécification n° 24 . . .	pièce	100	45,000
19.	32.	Transformateurs triphasés.	dollar		34,322
20.	33.	Interrupteurs pour haute tension	»		30,084
21.	34.	Limiteurs d'intensité	»		6,7328
22.	35.	Limiteurs de tension	»		22,976
23.	36.	Coupe-circuit pour haute tension, spécification n° 25	»		5,994
24.	37.	Interrupteurs automatiques pour basse tension	»		18,640
25.	38.	Isolateurs divers pour haute et basse tension, spécification n° 26	»		44,774
26.	40.	Compteurs électriques divers, spécification n° 28.	»		105,480
27.	41.	Lampes de signalisation, spécification n° 29 .	pièce	300	0,300
28.	42.	Pompes électriques à interrupteurs	»	200	14,200
29.	43.	Câbles armés pour haute tension, spécification n° 30	»		
30.	44.	Disjoncteurs pour installations, spécification n° 31.	»	10.000	15,000
31.	45.	Interrupteurs divers pour installations, spécification n° 32	dollar		25,725
32.	46.	Prises de courant femelles bipolaires et tripolaires, spécification n° 13	»		25,710
33.	47.	Joint pour appareils d'éclairage à suspension, spécification n° 34	pièce	500	2,000
34.	48.	Douilles diverses pour ampoules électriques, spécification n° 35	dollar		8,100
35.	49.	Fusibles divers, spécification n° 35	»		18,4153
36.	50.	Lampes baladeuses à main, spécification n° 37	pièce	1.000	1,400
37.	51.	Douilles diverses en porcelaine, spécification n° 38.	dollar		3,46618

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,906	2,013	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5,026	6,000	6,000	8,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	40	40
—	—	—	—	—	—	—	6,322	—	8,000	10,000	10,000
—	—	—	—	—	—	—	—	3,084	8,000	9,000	10,000
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,7328	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	3,976	5,000	6,000	8,000
—	—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,494	1,500	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	2,180	4,580	5,450	6,430
—	—	—	—	—	—	—	4,308	7,466	9,000	12,000	12,000
—	—	—	—	—	—	—	14,960	16,900	22,470	21,125	30,025
—	—	—	—	—	—	—	—	—	300	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	30	80	90
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	2,000	3,000	3,000
—	—	—	—	—	—	2,725	3,000	4,000	4,000	6,000	6,000
—	—	—	—	—	—	2,710	3,000	4,000	4,000	6,000	6,000
—	—	—	—	—	—	—	250	250	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2,100	2,000	2,000	2,000	—
—	—	—	—	—	—	—	2,4153	3,000	4,000	4,500	4,500
—	—	—	—	—	—	—	200	200	300	300	—
—	—	—	—	—	—	0,33018	0,516	0,600	1,000	1,000	—

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
		<i>IV. Installations de signalisation ferroviaire</i>			
38.	52.	Installation de signalisation par sonnerie pour gare, spécification n° 39	pièce	8	2,512
39.	53.	Installation combinée de signalisation par sonnerie pour gardien, spécification n° 39	»	8	1,480
40.	54.	Installation simple de signalisation par sonnerie pour gardien, spécification n° 39	»	12	1,100
41.	55.	Appareil téléphonique de table à induction, pour chemins de fer, avec sonnerie de 2 × 2.000 ohms de résistance, spécification n° 40	»	200	3,600
42.	67.	Leviers mobiles articulés de manœuvre d'aiguilles, à course de 500 mm., spécification n° 48	»	40	2,800
43.	68.	Leviers mobiles doubles, à course de 2 × 300 mm.; spécification n° 48	»	20	1,620
44.	69.	Unités de blocs pour courant alternatif, à manipulation simple, spécification n° 49	»	50	3,900
45.	70.	Unités de blocs pour courant alternatif et continu, à manipulation double, spécification n° 49	»	10	0,850
46.	71.	Bloc-inducteur à 9 lames avec manivelle, spécification n° 50	»	10	0,890
47.	72.	Bloc-inducteur à 6 lames avec manivelle, spécification n° 50	»	10	0,710
48.	73.	Milliampèremètres à 30-0-30 milliampères pour appareils télégraphiques Morse, spécification n° 51	»	500	3,000
		<i>V. Matériel et installations téléphoniques</i>			
49.	74.	Central téléphonique vertical à induction, de 100 numéros, spécification n° 52	»	5	2,750
50.	75.	Central téléphonique vertical à induction, de 50 numéros, spécification n° 52	»	25	10,250
51.	76.	Central téléphonique vertical à induction, de 30 numéros, spécification n° 52	»	10	2,780
52.	77.	Central téléphonique vertical à induction, de 10 numéros, spécification n° 52	»	20	3,920
53.	78.	Central téléphonique secondaire automatique, de 25 numéros, spécification n° 52	»	15	22,500

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	40	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	200	—	—	300	—	—	—
—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	—
—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	2	2	2	3	3	3

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
54.	80.	Appareil téléphonique automatique de table, spécification n° 55	pièce	3.000	27,000
55.	81.	Appareil téléphonique de table, à induction, spécification n° 56	»	3.000	50,700
56.	82.	Coupe-circuit téléphonique, spécification n° 57	»	40.000	120,000
57.	84.	Installation téléphonique à haute fréquence, à une ligne, spécification n° 59	ensemble	5	24,000
58.	85.	Installation téléphonique à haute fréquence, à trois lignes, spécification n° 60	»	3	66,000
59.	86.	Ohmmètre-essayer d'isolement « Isoleka », spécification n° 61	pièce	150	3,750
60.	87.	Appareil de vérification du type en usage dans les PTT hongrois, fabrication Schwed et Cie, N°, KS 1050 B 41 M, spécification n° 62	»	150	7,500
61.	88.	Appareil de vérification pour lignes téléphoniques à haute fréquence, spécification n° 63	»	50	2,750
62.	89.	Sacoche d'outils pour le montage des lignes téléphoniques et télégraphiques, spécification n° 64	ensemble	300	19,500
63.	90.	Sacoche d'outils pour la réparation et l'entretien des centraux téléphoniques, spécification n° 65	»	150	2,550
64.	94.	Masse isolante pour câbles à basse tension, spécification n° 66	kg.	5.000	0,105
65.	95.	Masse isolante pour câbles à haute tension, spécification n° 70	»	1.000	0,250
<i>VI. Machines-outils</i>					
66.	96.	Tour type Lampart EK 30, hauteur des pointes 300 mm., écartement des pointes 1.500 mm., spécification n° 71	pièce	10	26,460
67.	97.	Tour type Salgotarjan EO 250, hauteur des pointes 250 mm., écartement des pointes 2.000 mm., spécification n° 72	»	10	13,250
68.	98.	Tour, type Salgotarjan E 185, hauteur des pointes 185 mm., écartement des pointes 1.000 mm., spécification n° 73	»	50	51,750
69.	99.	Fraiseuse horizontale, type EF 2, spécification n° 74	»	5	9,750
70.	100.	Fraiseuse verticale, type VF 2, spécification n° 75	»	10	23,000

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	—
—	—	—	—	—	500	500	500	500	500	500	—
—	—	—	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—
—	—	—	—	—	—	30	30	30	30	30	—
—	—	—	—	—	—	—	50	—	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	100	50	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	—
—	—	—	—	—	—	5.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	1.000	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
71.	101.	Fraiseuse universelle, type UF 2, spécification n° 76.	pièce	5	10,350
72.	102.	Étau-limeur, type SHM 550 Salgotarjan, spécification n° 77.	»	30	20,700
73.	103.	Scie à métaux, type Javor 1, spécification n° 78	»	50	20,000
74.	104.	Perceuse radiale, type RF3 a, spécification n° 79	»	10	20,700
75.	105.	Perceuse à colonne, type Lampart FAG 45, spécification n° 80	»	25	32,500
76.	106.	Meule, spécification n° 81	»	20	3,600
		<i>VII. Machines et installations pour l'industrie chimique</i>			
77.	110.	Installations de machines pour la production :			
		a) du chlorure d'éthyle, spécification n° 82	ensemble	1	1,657
		b) de l'acide salicylique, spécification n° 82	»	1	25,505
		c) de l'acide salicylique sublimé, spécification n° 82.	»	1	11,848
		d) de l'acide acétique salicylique, spécification n° 82.	»	1	14,266
		e) de l'acide acétique salicylique cristallisé, spécification n° 82	»	1	7,007
		f) de la vitamine B ₁ , synthétique, spécification n° 82.	»	1	23,893
		g) de l'extrait de fougère mâle, spécification n° 82.	»	1	3,846
		h) de la filicine, spécification n° 82	»	1	12,344
		i) pour la régénération des matières dissolvantes, spécification n° 82	»	1	5,235
		j) pour la production de la vitamine B ₁ , synthétique, spécification n° 82	dollar	—	25,000
78.	111.	a) appareils démontés de l'usine Richter Gedeon, spécification n° 83	ensemble	1	1,909
		b) appareils fabriqués sur le modèle des appareils de l'usine Richter Gedeon, spécification n° 83.	»	1	4,384
		c) procédés de production de la théocine, spécification n° 83	»	1	5,000
79.	112.	Installation de machines pour la fabrication des instruments médicaux	dollar	—	50,000
80.	113.	Appareils réacteurs et distillateurs avec parties exécutées en acier V2A	»	—	10,000
81.	114.	Appareils réacteurs, en acier émaillé, à l'épreuve des acides, spécification n° 84			
		a) capacité 500 l.	pièce	4	3,892
		b) » 300 l.	»	10	9,490
		c) » 150 l.	»	10	7,800

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	10	10	10	10
—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	5
—	—	—	—	—	—	5	5	5	5	—	—
—	—	—	—	—	1,657	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25,505	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	11,848	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,266
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7,007
—	—	—	—	—	—	23,893	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	3,846	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	12,344	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,235	—
—	—	—	—	25,000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	1,909	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	4,384	—	—	—	—	—
—	—	—	—	5,000	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	30,000	—	—	10,000	—	—	—	10,000	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,000	5,000	—
—	—	—	—	—	—	2	2	—	2	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
82.	115.	Les mêmes, sans couvercle, capacité 300 l., spécification n° 85	pièce	4	3,596
83.	116.	Filtre-pressé émaillé, à l'épreuve des acides, capacité 100 l., spécification n° 86	»	2	1,150
84.	117.	Récipients en acier, émaillés, à l'épreuve des acides, spécification n° 87	»	50	5,000
85.	118.	Centrifugeurs oscillants, spécification n° 88 .	dollar	—	20,000
86.	119.	Séchoirs à vapeur avec ventilateur, spécification n° 89			
		a) à 20 chambres de 1.000 × 660 × 1.000 mm.	pièce	1	3,900
		b) 3.000 × 1.500 × 3.200 mm.	»	4	6,600
		c) à 5 chambres de 1.000 × 660 × 1.000 mm.	»	1	1,250
87.	120.	Appareils de dessiccation à vide avec condenseur, pompe et moteur électrique, spécification n° 90	»	6	28,200
88.	121.	Installation de ventilation, capacité 3.000 m ³ /heure, spécification n° 91	»	10	3,100
89.	122.	Presse hydraulique, capacité 50 kg., avec pompe et accessoires, spécification n° 92 . .	»	2	2,200
90.	123.	Filtre-pressé en fonte avec 29 plaques, dimensions 583 × 583 spécification n° 93	»	4	6,800
91.	124.	Machines frigorifiques, rendement 80.000 cal/heure, spécification n° 94.	»	4	9,200
92.	125.	Récipients de purge de vapeur, spécification n° 95, capacités :			
		a) 500 l.	»	8	4,920
		b) 100 l.	»	6	1,740
93.	126.	Instruments médicaux, spécification n° 96 . .	dollar	—	24,100
94.	127.	Instruments pour ambulances vétérinaires, spécification n° 97	»	—	40,000
95.	128.	Lampes Solux 1.000 W, spécification n° 98 . .	pièce	50	2,900
96.	129.	Lampes à rayons ultra-violet, type « Lumen », spécification n° 99 :			
		a) L 500	»	60	6,000
97.	130.	b) L 300	»	30	1,350
98.	130.	Appareils médicaux électriques.	dollar	—	20,000
99.	131.	Autoclaves à chauffage électrique, spécification n° 100, dimensions :			
		a) diamètre 30 × 50 cm.	pièce	30	6,600
		b) diamètre 40 × 60 cm.	»	30	8,100
		c) diamètre 50 × 70 cm.	»	10	3,720

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	2
—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3,000	—	—	2,000	—
—	—	—	—	—	5,000	—	5,000	—	5,000	—	5,000
—	—	—	—	—	—	2	—	—	1	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	3	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	2	—	—	3	—	5	—	—
—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—
—	—	—	—	1	1	—	—	2	—	—	—
—	—	—	—	1	—	1	—	—	2	—	—
—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	4
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	3	—
—	—	—	4,000	2,100	2,000	2,000	2,000	3,000	3,000	3,000	3,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	20,000	—	20,000
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	20	—
—	—	—	—	—	20	—	20	—	20	—	—
—	—	—	—	10	—	10	—	10	—	—	—
—	—	—	4,000	2,000	—	4,000	4,000	4,000	2,000	—	—
—	—	—	—	—	10	10	—	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	10	—	10	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	5

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
100.	132.	Thermostats bactériologiques électriques avec réglage automatique, spécification n° 101, dimensions :			
		a) 40 × 30 × 30 cm.	pièce	20	2,800
		b) 40 × 50 × 30 cm.	»	30	5,100
		c) 50 × 40 × 60 cm.	»	10	2,800
101.	133.	Appareils de paraffinage, spécification n° 102, dimensions :			
		a) 20 × 20 × 20 cm.	»	10	0,700
		b) 30 × 30 × 30 cm.	»	20	2,000
102.	134.	Ampoules vides, en quantités correspondantes à la somme totale prévue, spécification n° 103	dollar	—	70,000
103.	135.	Installations de laboratoire, spécification n° 104	»	—	150,000
104.	136.	Installations sanitaires.	»	—	30,000
		<i>VIII. Machines destinées à l'industrie alimentaire</i>			
105.	142.	Bidons à lait en aluminium fermant hermétiquement, capacité 40 litres, spécification n° 112	pièce	400	2,800
106.	143.	Bidons à lait en aluminium fermant hermétiquement, capacité 25 litres, spécification n° 113	»	1.600	6,400
		<i>IX. Engins de levage</i>			
107.	148.	Grues roulantes électriques complètes . . .	tonne	100	41,500
108.	149.	Transporteurs électriques pour ateliers de chemin de fer	»	80	30,000
109.	150.	Grues électriques pivotantes pour travaux portuaires	»	280	106,400
110.	151.	Grues porteuses pour le montage des ponts sur place et en atelier, à main et à moteur électrique, à aire et hauteur de levage variables . .	»	50	20,000
111.	153.	Grues à main pour chalands	»	20	6,000
		<i>X. Machines agricoles</i>			
112.	154.	Tracteurs spécification n° 117 :			
		a) R 30/35	pièce	150	183,900
		b) R 50/55	»	220	374,220
		c) SL 50/55	»	70	177,030
113.	155.	Charrues à tracteur, spécification n° 118 :			
		a) Hungaria III	»	150	17,250
		b) Universal IV	»	250	40,250
		c) Universal V.	»	100	17,200

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	5	5	—	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	6	—	—	—	10
—	—	—	—	—	—	5	—	5	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	5	10	—	—	—
—	—	—	—	6,000	7,000	7,000	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000
—	—	—	10,000	15,000	15,000	15,000	15,000	20,000	20,000	20,000	20,000
—	—	—	—	—	10,000	10,000	10,000	—	—	—	—
—	—	—	—	100	100	100	100	—	—	—	—
—	—	—	—	300	300	200	200	200	200	200	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80
—	—	—	—	—	—	—	—	70	70	70	70
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10
—	—	—	10	10	15	15	20	20	20	20	20
—	—	—	20	20	20	20	20	30	30	30	30
—	—	—	5	5	5	5	5	10	10	14	11
—	—	—	15	15	20	20	20	20	20	10	10
—	—	—	25	25	25	50	50	25	25	25	—
—	—	—	10	10	10	10	10	15	15	20	—

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
114.	156.	Batteuses, spécification n° 119 :			
		à batteur de 600 mm.	pièce	200	92,000
		» 815 mm.	»	50	35,150
		» 815 mm., avec dispositif pour le battage du trèfle	»	50	42,550
		à batteur de 1.070 mm.	»	25	24,150
		» 1.070 mm., avec dispositif pour le battage du trèfle	»	25	30,750
		à batteur de 1.225 mm.	»	13	14,950
		» 1.225 mm., avec dispositif pour le battage du trèfle	»	13	17,875
		à batteur de 1.375 mm.	»	12	15,036
		» 1.375 mm., avec dispositif pour le battage du trèfle	»	12	19,308
115.	157.	Moteurs, spécification n° 120 :			
		MIA 4 à 6 CV sur patins	»	220	18,040
		MIA 7 à 10 CV sur patins	»	120	13,800
116.	158.	Hache-paille à moteur, spécification n° 121 :			
		STV pour le bourrage de silo	»	150	25,050
		KDC	»	150	12,900
117.	159.	Trieurs, spécification n° 122			
		Fixes	»	100	30,600
		Mobiles	»	200	68,200
118.	160.	Charrues à traction animale, spécification n° 123			
		ESB 4 R	pièce	400	4,000
		ESB 5 R	»	2.500	20,000
		D 6 MNR.	»	—	3,200
		UW 4 St	»	1.500	10,500
119.	161.	F-1, herses de prairie, spécification n° 124 . .	»	400	4,400
120.	162.	Charrues à disques 12 × 18, spécification n° 125	»	80	2,960
121.	163.	Bineuses, spécification n° 126	»	1.000	8,000
122.	164.	Distributeurs d'engrais chimiques, spécification n° 127	»	100	8,300
123.	165.	Semoirs, spécification n° 128	»	600	34,200
		<i>XI. Installations minières</i>			
124.	166.	Machines transporteuses pour mines, avec installation mécanique et électrique	dollar	—	50,000
125.	167.	Installations de flottation	»	—	40,000
126.	168.	Installation de téléphérique	»	—	100,000

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	10	15	15	20	25	25	30	30	30
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	14	11	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	13	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—
—	—	—	20	25	25	25	25	25	25	25	25
—	—	—	15	15	15	15	15	15	20	20	15
—	—	—	15	15	15	15	15	20	20	20	15
—	—	—	10	10	10	10	10	10	10	15	15
—	—	—	20	20	20	20	20	25	25	25	25
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	250	250	250	250	250	250	250	250	500
—	—	—	100	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	40	40	40	40	40	40	40	60	60
—	—	—	5	5	10	20	10	10	10	10	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	100	150	150
—	—	—	20	20	20	20	20	—	—	—	—
—	—	—	100	100	100	100	100	100	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50,000
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40,000
—	—	—	—	—	—	—	—	50,000	—	—	50,000

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
127.	169.	Couloirs oscillants pour le transport du charbon, spécification n° 132 :			
		R n° 1	ensemble	10	16,000
		2	»	10	11,000
		3	»	10	11,170
		4	»	8	15,760
		5	»	4	5,640
		6	»	10	24,100
128.	170.	Treuil de mines, spécification n° 133 :			
		R n° 1	pièce	40	8,800
		2	»	10	5,250
		3	»	20	17,900
		4	»	5	8,580
129.	171.	Trains de roues	pièce	1.500	14,000
130.	173.	Équipements de forage type « Craelius », spécification n° 134	ensemble	6	12,000
131.	174.	Pièces de rechange pour équipements de forage	dollar	—	125,000
132.	175.	Gazogène, diamètre 26 mm., spécification n° 135	ensemble	1	19,250
		<i>XII. Machines pour l'industrie du bâtiment</i>			
133.	177.	Malaxeurs à béton :			
		a) capacité 275 l. type Jaeger	pièce	60	44,400
		b) capacité 375 l. » »	»	30	38,760
		c) capacité 750 l. » »	»	10	16,410
		spécification n° 136.			
134.	178.	Broyeurs de pierres, mobiles avec moteur encastré et vibreur, type « Ganz », spécification n° 137	»	10	25,000
135.	181.	Vibreur pour le criblage du gravier, spécification n° 140	»	5	3,825
136.	182.	Rouleau compresseur à moteur, poids 14 tonnes, spécification n° 141	»	12	92,400
137.	183.	Appareils de sondage, spécification n° 142 :			
		a) équipement de forage, profondeur maximum 50 m., avec tuyaux et accessoires	»	3	4,500
		b) équipement de forage, à moteur, profondeur maximum 50 m., pour extraction des noyaux, avec tuyaux et accessoires	»	2	2,500
		c) équipement de forage à main, profondeur maximum 30 m., pour extraction des noyaux, avec tuyaux et accessoires	»	5	2,550
		d) équipement de forage, profondeur maximum 25 m., avec tuyaux et accessoires	»	5	6,000
		e) équipement de forage, profondeur maximum 20 m., avec tuyaux et accessoires	»	2	2,806
		f) équipement pour la prospection des sols, système Mazalan Pal	»	3	1,500

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	2	4	4	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	6	2	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	6	4	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	4	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5
—	—	—	5	5	10	10	10	—	—	—	—
—	—	—	—	—	3	3	4	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	250	250	250	250	250	250	—
—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	1	—
—	—	—	—	10,000	—	20,000	—	20,000	20,000	30,000	25,000
—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
—	—	—	5	—	10	—	20	—	—	25	—
—	—	—	—	5	5	—	10	—	10	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	—
—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—
—	—	—	—	I	1	1	1	2	2	2	2
—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	2	—	2	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
138.	184.	Outils et machines-outils divers pour super-structure de voies de chemins de fer conformes au Règlement des J.D.Z. (chemins de fer de l'État yougoslave), spécification n° 145	dollar	—	50,000
		<i>XIII. Métaux et produits métallurgiques</i>			
139.	185.	Largets pour fabrication de tôle laminée	tonne	2.500	105,750
140.	186.	Aciers laminés divers	»	3.000	141,000
141.	187.	Tubes d'acier divers	»	2.500	270,000
142.	188.	Tôles d'acier diverses	»	3.400	170,000
143.	189.	Aciers usinés divers	»	1.400	105,000
144.	190.	Rails de chemins de fer et accessoires	»	8.000	384,000
145.	191.	Aiguilles de chemins de fer et pièces d'aiguillages	»	1.000	90,000
146.	192.	Pièces métalliques pour matériel ferroviaire : a) bandages b) essieux de locomotives et de wagons semi-finis c) trains de roues pour locomotives d) bielles de locomotives e) barres d'attelage de locomotives f) ressorts en spirale et à boudin g) crochets de traction	» » » » » dollar pièce	4.000 100 120 4 6 — 200	192,000 6,500 33,168 2,252 4,614 10,000 0,656
147.	193.	a) tubes « Brotan » b) éléments de surchauffe pour locomotives	tonne »	40 400	10,000 156,000
148.	194.	Installation complète de chauffage à vapeur, système « Kurtz »	ensemble	40	28,600
149.	195.	Pièces de rechange pour freins Knorr	dollar	—	33,740
150.	196.	Graisseurs centraux et injecteurs	»	—	24,000
151.	197.	Pièces fondues diverses en acier cimenté . .	tonne	200	15,360
152.	198.	a) Pièces diverses en fonte b) Accessoires en fonte malléable c) Armature pour vapeur compressée et surchauffée	» » dollar	200 50 —	14,400 15,000 30,000
153.	199.	Charpentes métalliques pour ponts de chemin de fer et ponts routiers	tonne	4.500	405,000
154.	201.	a) Acier cimenté pour outils Mavag S 70-S 150, qualité spéciale b) Aciers spéciaux pour outils, alliages	» dollar	60 —	19,800 40,000
155.	202.	Électrodes pour soudure à l'arc	tonne	300	67,500

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	—	—	25,000	—	—	—	—	25,000
—	—	—	400	500	200	200	200	200	200	300	300
—	—	—	—	300	300	400	400	400	400	400	400
—	—	—	100	200	300	300	300	300	300	300	400
—	—	—	200	400	400	400	400	400	400	400	400
—	—	—	—	100	100	200	200	200	200	200	200
—	—	—	—	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
—	—	—	—	—	—	—	200	200	200	200	200
—	—	—	—	—	400	600	600	600	600	600	600
—	—	—	—	—	—	—	10	10	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	20	20	30	30	20
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3
—	—	—	—	—	—	1,000	1,000	2,000	2,000	2,000	2,000
—	—	—	—	—	—	—	—	100	100	—	—
—	—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	—
—	—	—	10	40	50	50	50	50	50	50	50
—	—	—	—	4	5	5	5	5	5	5	6
—	—	—	—	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	6,000	6,000	1,740
—	—	—	—	1,000	2,000	3,000	3,000	3,000	4,000	4,000	4,000
—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50	50
—	—	—	—	10	14	20	20	20	30	40	46
—	—	—	—	—	5	5	5	5	10	10	10
—	—	—	—	—	3,000	3,000	3,000	4,000	7,000	5,000	5,000
—	—	—	—	—	—	500	500	1,000	1,000	1,000	500
—	—	—	—	—	—	10	10	10	10	10	—
—	—	—	—	—	—	—	10,000	10,000	10,000	10,000	—
—	—	—	10	30	30	30	40	40	50	50	20

N ^o	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
156.	203.	Câbles d'acier divers	dollar	—	45,000
157.	204.	Chaînes diverses.	»	—	20,000
158.	205.	Outils divers pour le travail des métaux	»	—	50,000
XIV. Pompes et compresseurs					
159.	206.	Pompes centrifuges pour eau de source et eau pure, avec moteur électrique et moteur diesel, accessoires et pièces de rechange, spécification n ^o 146	dollar	—	170,7535
160.	207.	Pompes à vide rotatives, avec joint flexible et socle, spécification n ^o 147 :			
		a) type SIHI L4022	pièce	6	0,792
		b) type SIHI L30044	»	3	0,714
161.	208.	Pompes à vide à piston, avec courroie, type SFV14, capacité 360 m ³ /heure, spécification n ^o 148	»	3	0,33
162.	210.	Compresseur mobile pour teinture, capacité 20 m ³ /heure, spécification n ^o 143	»	5	1,375
163.	211.	Compresseur à piston, avec courroies, capacité 15 m ³ /heure, pression 7 atm., spécification n ^o 150	»	5	0,920
XV. Semences					
164.	212.	Céréales, spécification n ^o 151 :			
		Blé « Bankut »	tonne	780	30,420
		Seigle « Hatvan »	»	300	12,000
		Orge pour la fabrication de la bière	»	120	6,900
		Orge fourragère	»	30	1,725
		Avoine	»	1.000	43,000
		Millet blanc.	»	25	1,250
		Millet jaune.	»	75	3,000
		Sarrasin.	»	25	1,250
165.	213.	Colza, spécification n ^o 152.	»	100	7,000
166.	214.	Plantes fourragères, spécification n ^o 153 :			
		Vesce, variété d'hiver	»	275	6,325
		Vesce, variété de printemps	»	30	1,200
		Ray-grass anglais.	»	7,5	1,800
		Ray-grass italien	»	7,5	1,650
		Betterave fourragère	»	15	1,200
		Pois des champs	»	57	3,420
167.	215.	Pommes de terre, variété mi-hâtive, spécification n ^o 154	»	1.000	28,000
168.	216.	Plantes potagères, spécification n ^o 155 :			
		Melon d'eau « Marzovski »	q. mèt.	1	0,170
		Melon « Cantaloup », « Ananas »	»	2	0,600

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	—	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	5,000	7,500	7,500
—	—	—	—	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000	3,000	4,000	3,000
—	—	—	—	—	5,000	5,000	5,000	5,000	10,000	10,000	10,000
—	—	—	—	—	20,000	20,000	20,000	30,000	30,000	30,000	20,7535
—	—	—	—	—	—	3	—	—	3	—	—
—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	2	—
—	—	—	—	25,88	—	—	754,12	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	300	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	120	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	200	—	—	—	—	800	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	75	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	75,26	—	—	—	199,74	—	—	—	—
—	—	—	17,47	—	—	—	—	12,53	—	—	—
—	—	—	7,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	7,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	15	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	27	—	—	—	30	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1.000	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	1,50	—	—	—	—	0,50	—	—	—

N°	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
		Piments « Kalinko »	q. mètr.	0,5	0,175
		Piments « Horgos »	»	0,5	0,040
		Haricots verts, nains	»	200	6,000
		Petits-pois	»	23	0,414
		Pois mi-nains	»	89,00	1,246
		Pois nains	»	117,00	2,457
		Persil « Bodenwicker »	»	32,00	2,400
		Céleri	»	0,50	0,875
		Épinards à feuilles larges	»	54,00	1,080
		Poireaux	»	0,20	0,0352
		Salade « Berliner », « Bautzener », « Stuttgart »	»	1,00	0,075
		Carottes « Nantes »	»	10,00	0,800
		Betteraves « Égyptienne »	»	1,00	0,045
		Salades pommées, variété d'hiver	»	2,00	0,150
		Panais	»	5,00	0,160
168.	216.	Radis roses	»	1,50	0,060
		Radis, variété d'hiver	»	1,50	0,075
		<i>XVI. Bétail</i>			
169.	217.	Chevaux, spécification n° 156	tête	150	15,000
		Poulains, races Nonius et Lipicaner	»	150	15,000
		Pouliches, races Nonius et Lipicaner			
170.	218.	Bovins, spécification n° 157 :			
		Taurillons de 8 mois, race Bonyhád	»	150	10,500
		Taurillons de 8 mois, race Podolie	»	50	3,000
		Génisses de 8 mois, race Bonyhád	»	113	5,640
		Génisses de 8 mois, race Podolie	»	37	1,480
171.	219.	Verrats de 6 mois, race Mangalica, spécification n° 158	»	500	7,500
172.	220.	Agneaux de 8 mois, races Cigaja et Kammwollmerinos, spécification n° 159	»	150	1,500
		<i>XVII. Combustibles</i>			
173.	221.	Charbon de Pécs, qualité de 1938, quantités et genres suivants, selon spécification n° 160 :			
		Charbon menu non lavé	tonne	143.000	322,322
		Grésillon lavé	»	44.000	110,000
		Tête de moineau lavé	»	2.200	9,438
		Charbon de forge	»	13.200	70,712
		Noisettes	»	4.400	18,392
		Gaillettes	»	2.200	11,858
		Briquettes	»	11.000	100,210
		Les quantités de charbon livrées au titre des réparations au 30 avril 1946 sont comprises dans les quantités annuelles ci-dessus			
174.	222.	Coke, qualité de 1938, quantités et genres suivants, selon spécification n° 161 :			
		Coke, en gaillettes	tonne	2.400	13,080
		Noisettes I	»	2.400	13,080

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	0,50	—	—	—
—	—	—	100	—	—	—	—	100	—	—	—
—	—	—	6	—	—	—	—	17	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	89,00	—	—	—
—	—	—	23,00	—	—	—	—	94,00	—	—	—
—	—	—	16,46	—	—	—	—	15,54	—	—	—
—	—	—	0,15	—	—	—	—	0,35	—	—	—
—	—	—	24,82	—	—	—	29,18	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	0,20	—	—	—	—
—	—	—	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	10,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5,00	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	113	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	37	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	500	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	13.200	13.200	13.300	13.300	13.300	13.300	13.300	13.100	13.032,32
—	—	—	560	560	560	571,80	560	560	560	560	560
—	—	—	130	130	130	160	160	148	130	130	130
—	—	—	1.400	1.400	1.400	1.500	1.500	1.449	1.400	1.400	1.400
—	—	—	400	400	400	400	400	400	400	400	359,20
—	—	—	170	170	200	200	177,60	170	170	170	170
—	—	—	1.200	1.200	1.250	1.250	1.215	1.200	1.200	1.200	1.200
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265
—	—	—	265	265	265	280	265	265	265	265	265

N ^o	Position dans l'Annexe I.	Désignation des marchandises	Unité de mesure	Total à livrer au 20-1-1947	
				Quantité	en milliers de dollars USA
175.	223.	Noisettes II	tonne	720	3,924
		Tête de moineau	»	480	2,616
		Grésillon de coke	»	2.000	10,900
		Dérivés du pétrole, spécification n ^o 162 :			
		a) essence d'automobile	»	25.000	410,000
		b) pétrole (kérosène)	»	15.000	195,000
		c) huile lourde (gas-oil)	»	10.000	112,000
		d) paraffine	»	200	21,780
		e) paraffine liquide	»	50	} 40,000
		f) huile blanche de vaseline	»	50	
		g) vaseline médicinale (vaselinum flavum)	»	100	
		XVIII. Divers			
176.	226.	Chaudière horizontale, spécification n ^o 165 .	ensemble	1	6,000
177.	227.	Machines textiles à prélever sur place, spécification n ^o 166 :			
		a) filature complète pour la vigogne	»	1	—
		b) filature complète pour le chanvre et le jute	»	1	—
		c) Usine de tissage pour sacs et bâches	»	1	—
		d) machines pour teinture, impression et apprêtage des tissus	pièce	8	—
		Position a) à d) : total	dollar	—	200,000
178.	229.	Fournitures exceptionnelles	»	—	3.049,03962
					14.000,000

*Délais de livraison concernant les quantités prévues pour
l'année 1946*

II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.	I.
—	—	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80
—	—	—	53	53	53	53	56	53	53	53	53
—	—	—	222	222	222	222	224	222	222	222	222
—	—	—	—	—	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	3.500	4.000
—	—	—	—	—	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	1.800
—	—	—	—	—	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	750	1.750
—	—	—	25	20	15	15	20	20	25	30	30
—	—	—	—	—	—	—	—	50	—	—	—
—	—	—	—	—	50	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50	—	—	50	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPÉCIFICATIONS

*Spécification n° 1**Position n° 1*

Locomotive à vapeur pour voie normale type MAVAG-126, selon plan n° 16—1303 des chemins de fer yougoslaves de l'État. Disposition des essieux 1—B—1 avec tender, cylindres jumelés, dispositif de surchauffe de la vapeur système « Schmidt », foyer en cuivre, dispositif pour la séparation mécanique du résidu et de l'eau, système « Pecz-Rejto », soupape de sûreté système « Pop », freinage à main et automatique à air comprimé système « Knorr » du modèle le plus récent, éclairage électrique, accompagnée de la documentation technique nécessaire et des épures certifiées conformes.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies par les Chemins de fer yougoslaves de l'État en ce qui concerne les commandes de locomotives.

*Spécification n° 2**Position n° 2*

Locomotive à vapeur pour voie normale, type MAVAG-122. Disposition des essieux 2'D, avec tender à quatre essieux, disposition 2—2. La locomotive est à cylindres jumelés, avec dispositif de surchauffe, de la vapeur système « Schmidt », foyer en cuivre (dans les locomotives à livrer en 1946 le foyer sera en acier), soupapes de sûreté système « MAV », dispositif à grilles pour la séparation mécanique du résidu et de l'eau. La locomotive est munie d'un freinage à main et automatique, système « Knorr », du modèle le plus récent ainsi que d'un éclairage électrique. La locomotive à un tiroir « Trofimov ». Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies par les Chemins de fer yougoslaves de l'État en ce qui concerne les commandes de locomotives.

*Spécification n° 3**Position n° 3*

Locomotive à vapeur pour voie de 0,76 m., type MAVAG-96. Disposition des essieux O—D—1, avec tender à quatre essieux comme pour la locomotive MAVAG, type 128. La locomotive est à cylindres jumelés avec dispositif de surchauffe de la vapeur, système « Schmidt » (surface de surchauffe 30 m² environ), foyer en cuivre; dispositif pour la séparation mécanique du résidu et de l'eau, système « Pecz-Rejto », soupapes de sûreté système « Pop », tiroir circulaire « Trofimov », servo-frein à main et automatique système « Hardy », éclairage électrique. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies par les Chemins de fer yougoslaves de l'État en ce qui concerne les commandes de locomotives.

*Spécification n° 4**Position n° 4*

Locomotive à vapeur pour voie de 0,76 m. Disposition des essieux D, avec tender, vitesse maximum 35 km/heure, pression maximum sur essieux 7 t., à cylindres jumelés, direction Heuzinger, foyer en cuivre pour chauffage au charbon 4.500 cal., à vapeur surchauffée, système de surchauffe « Schmidt », dispositif de séparation mécanique du résidu et de l'eau système « Pecz-Rejto », soupapes de sûreté système « Pop », servo-frein à main et automatique système « Hardy », éclairage électrique, injecteurs non aspirants pour vapeur fraîche. Rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 40 m. Pente maximum 30 pour 1000. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies par les Chemins de fer yougoslaves de l'État en ce qui concerne les commandes de locomotives.

*Spécification n° 5**Position n° 5*

Locomotive à vapeur pour mines, type MAVAG-112 pour voie de 900 mm., utilisant le lignite, 2.500 cal. environ. Disposition des essieux D, surpression dans la chaudière 14 atm., avec foyer en cuivre, soupapes de sûreté système « Pop », frein à main. Pression maximum sur essieux : 6 t. Vitesse maximum permise : 20 km/heure. Rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 20 m. Force de traction sur rail 3.840 kg. Force de traction des cylindres : 4.130 kg. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies pour les commandes de locomotives destinées aux transports ferroviaires miniers et forestiers de la R.P.F. de Yougoslavie.

*Spécification n° 6**Position n° 6*

Locomotive à vapeur pour mines, type MAVAG-85, pour voie de 0,76 m., chauffée au lignite, 2.500 cal. environ. Disposition des essieux D, tender, cylindres jumelés à vapeur compressée, pression dans la chaudière 14 atm., foyer en cuivre, soupapes de sûreté système « Pop », frein à main. Poids de la locomotive vide : 13,1 t., poids en service 17,6 t. Pression sur essieux 4,4 t., force de traction sur rail 2.820 kg., force de traction des cylindres 3.040 kg.; rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 25 m.; vitesse maximum permise 20 km/heure. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies pour les commandes de locomotives destinées aux transports ferroviaires miniers et forestiers de la R.P.F. de Yougoslavie.

*Spécification n° 7**Position n° 7*

Locomotive à vapeur pour mines, type MAVAG-121, pour voie de 0,60 m., chauffée au lignite, 2.500 cal. Disposition des essieux C, tender, cylindres jumelés à vapeur compressée, pression dans la chaudière 12 atm., avec foyer en cuivre, soupapes de sûreté système « Pop » et frein à main. Poids de la locomotive vide : 8 t. Pression maximum sur essieux en service : 3,42 t. Puissance de la locomotive : 50 CV. Force de traction sur rail 1.600 kg.; force de traction des cylindres 1.740 kg. Vitesse maximum permise : 20 km/heure. Rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 21 m. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies pour les commandes de locomotives destinées aux transports ferroviaires miniers et forestiers de la R.P.F. de Yougoslavie.

*Spécification n° 8**Position n° 8*

Locomotive à vapeur destinée aux transports ferroviaires forestiers, pour voie de 0,76 m., type MAVAG-94, chauffée au bois, disposition des essieux : D, avec tender, cylindres jumelés à vapeur compressée, pression dans la chaudière 14 atm., avec foyer en cuivre, soupapes de sûreté système « Pop » et frein à main. Pression maximum sur essieux, en service : 3,54 t. Poids de la locomotive : 11,6 t. Force de traction sur rail 2.250 kg., force de traction des cylindres 2.420 kg. Vitesse maximum permise : 20 km/heure. Rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 20 m. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies pour les commandes de locomotives destinées aux transports ferroviaires miniers et forestiers de la R.P.F. de Yougoslavie.

*Spécification n° 9**Position n° 9*

Locomotive à vapeur destinée aux transports ferroviaires forestiers pour voie de 0,76 m., type MAVAG-106, chauffée au bois, disposition des essieux C, tender, cylindres jumelés à vapeur compressée, pression de la vapeur dans la chaudière 12 atm., foyer en cuivre, soupapes de sûreté système « Pop » et frein à main. Poids de la locomotive vide : 7,9 t. Pression maximum, sur essieux, en service : 3,4 t. Puissance de la locomotive : 50 CV. Force de traction sur rail 1.632 kg., force de traction des cylindres 1.740 kg. Vitesse maximum permise : 20 km/heure. Rayon minimum de la courbe que la locomotive peut franchir facilement : 21 m. Toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

La locomotive doit satisfaire aux conditions techniques établies pour les commandes de locomotives destinées aux transports ferroviaires miniers et forestiers de la R.P.F. de Yougoslavie.

*Spécification n° 10**Position n° 10*

a) Locomotives électriques pour galeries de mines à trolleys, pour voie de 500 mm., tension 550 V, courant continu, avec moteurs électriques de 2×12 Kw., vitesse 10 km/heure, poids de la locomotive 6.000 kg. Dimensions principales selon le plan « Ganz » n° 610-42.117. Châssis soudé à l'électricité. La locomotive doit être équipée d'un frein à main. Les transmissions de freins doivent permettre d'utiliser la puissance de freinage à 100 pour 100 par rapport au poids de la locomotive.

Tous les outils nécessaires et les pièces de rechange prévus dans la liste n° 1 ainsi que toute la documentation technique nécessaire et les épures certifiées conformes seront fournies avec la locomotive.

(b) Mêmes locomotives qu'à l'alinéa a), mais pour voie de 600 mm., et avec moteurs de 2×15 kw. de puissance.

Spécification n° 11

Position n° 11

Wagon de voyageurs de III^{ème} classe à quatre essieux pour voie normale, destiné au trafic international

Les principales dimensions de la voiture sont données sur le plan « Ganz » n° 610-42.148. Le wagon doit être construit de façon à supporter facilement une vitesse de 120 km/heure, et doit être conforme aux prescriptions de l'Unité technique. Le châssis, la carrosserie et le toit de la voiture sont munis d'une charpente en acier, monobloc, légère, soudée à l'électricité, d'une grande résistance aux chocs. Bogies : système « Ronay-Ganz », brevet hongrois Ganz n° 126418 ou « Gerlitz » au choix des Chemins de fer yougoslaves de l'État. Bogies soudés à l'électricité. Essieux de type yougoslave normalisé. Equipement de traction, type renforcé, de 21 t. Amortisseurs avec tampons à boisseaux de construction particulièrement légère.

Frein automatique « Hildebrand Knorr » dernier modèle avec régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D; la voiture est également munie d'un frein à main.

La voiture doit être munie dans les compartiments, les couloirs, les dépendances ainsi que dans les endroits où se trouvent les réservoirs d'eau, de dispositifs de chauffage électrique, conformément aux prescriptions de l'Union internationale des chemins de fer. Toutes les parties de la voiture ci-dessus mentionnées doivent être également munies des dispositifs de chauffage à vapeur, l'installation étant conçue pour la vapeur à basse pression, avec utilisation maximum de la chaleur produite par la vapeur et l'eau condensée et régulateur automatique de la température dans la voiture.

La voiture doit avoir sa propre installation d'éclairage électrique devant assurer l'éclairage en marche et en stationnement. Elle doit posséder en outre un moyen auxiliaire d'éclairage. Ventilation au moyen d'aspirateurs. Sièges en bois. Poids de la voiture : 32 t. environ. Peinture extérieure exécutée avec un colorant nitré. Peinture du plafond en émail laqué, résistant à la soude. Toutes les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la voiture. La voiture sera construite conformément :

Aux dispositions n° 3006 relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à expiration du délai de garantie;

Aux dispositions n° 3004 relatives au mode de fabrication et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent la fabrication des nouvelles voitures destinées aux chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 12

Position n° 12

Wagon de voyageurs de II^{ème} classe à quatre essieux pour voie normale, destiné au trafic international

La voiture doit être construite de façon à pouvoir supporter facilement une vitesse de 120 km/heure et doit être conforme aux prescriptions de l'Unité technique. Le châssis, la carrosserie et le toit de la voiture sont munis d'une charpente en acier monobloc, légère, soudée à l'électricité, d'une grande résistance aux chocs. Bogies : système « Ronay-Ganz », brevet hongrois « Ganz » n° 126418, ou « Gerlitz », au choix des Chemins de fer yougoslaves de l'État. Bogies soudés à l'électricité. Essieux de type yougoslave normalisé. Equipement de traction, type renforcé, de 21 t. Amortisseurs avec tampons à boisseaux de construction particulièrement légère.

Frein automatique « Hildebrand Knorr », dernier modèle avec régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D, la voiture est également munie d'un frein à main.

La voiture doit être munie, dans les compartiments, les couloirs, les dépendances, ainsi que dans les endroits où se trouvent les réservoirs d'eau de dispositifs de chauffage électrique, conformément aux prescriptions de l'Union internationale des chemins de fer. Toutes les parties de la voiture ci-dessus mentionnées doivent être également munies de dispositifs de chauffage à vapeur, l'installation étant comme pour la vapeur à basse pression, avec utilisation maximum de la chaleur produite par la vapeur et l'eau condensée et régulateur automatique de la température dans la voiture.

La voiture doit avoir sa propre installation d'éclairage électrique, devant assurer l'éclairage en marche et en stationnement. Elle doit posséder en outre un moyen auxiliaire d'éclairage. Ventilation au moyen d'aspirateurs. Sièges rembourrés. Poids de la voiture : 33 tonnes environ. Peinture extérieure exécutée avec un colorant nitré. Toutes les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la voiture. La voiture sera construite conformément :

Aux dispositions n° 30.06 relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à l'expiration du délai de garantie;

Aux dispositions n° 30.04 relatives au mode de fabrication et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement qui régissent la fabrication des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 13

Position n° 13

Wagon postal à quatre essieux pour voie normale et grandes lignes

Dimensions principales portées sur le plan « Ganz » 610-42.103. Charge utile (totale) : 13.000 kg. Force portative : 13.650 kg. Poids de la voiture : 38.300 kg. La voiture doit être construite de façon à pouvoir supporter facilement une vitesse de 120 km/heure et satisfaire aux prescriptions de l'Unité technique.

Le châssis, la carrosserie et le toit de la voiture sont munis d'une charpente en acier monobloc soudée à l'électricité et capable de résister à des chocs de 200 t.

Bogies modèle « MAV » de 1938 ou « Gerlitz » au choix des Chemins de fer yougoslaves de l'État. Bogies soudés à l'électricité. Essieux de type yougoslaves normalisé. Graisseurs automatiques, type « Friedmann ». Equipement de traction, type renforcé, de 21 t.; amortisseurs avec tampons à boisseaux de 32 t.

Frein automatique « Hildebrand Knorr », dernier modèle, avec régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D; la voiture est également munie d'un frein à main.

La voiture doit être munie de dispositifs de chauffage à vapeur, l'installation étant conçue pour la vapeur à basse pression avec utilisation maximum de la chaleur produite par la vapeur et l'eau condensée et régulateur automatique de température dans la voiture. En outre, la section réservée au triage doit être dotée d'un poêle système « Jobbagy » d'une capacité de chauffage de 300 m³ d'air. La voiture doit avoir sa propre installation d'éclairage électrique, devant assurer l'éclairage en marche et en stationnement. Elle doit posséder en outre un moyen auxiliaire d'éclairage. Peinture extérieure exécutée avec un colorant nitré. Toutes les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournis avec la voiture. La voiture sera construite conformément :

Aux dispositions n° 30.06 relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à l'expiration du délai de garantie;

Aux dispositions n° 30.04 relatives au mode de fabrication et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent la fabrication des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 14

Position n° 14

Wagon postal à deux essieux pour voie normale

Dimensions principales portées sur le plan Ganz n° 610-141.945. Charge utile (totale) : 8.500 kg. Poids de la voiture : 20 t. environ. La voiture doit être construite de façon à satisfaire aux prescriptions de l'Unité technique. Le châssis, la carrosserie et le toit sont munis d'une charpente en acier monobloc soudée à l'électricité. Essieux de type yougoslave normalisé. Graisseurs automatiques, type « Friedmann ». Equipement de traction, type renforcé, de 21 t.; amortisseurs avec tampons à boisseaux. Frein automatique « Hildebrand Knorr », dernier modèle, avec régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D; la voiture est également munie d'un frein à main.

La voiture doit être munie de dispositifs de chauffage à vapeur, l'installation étant conçue pour la vapeur à basse pression, avec utilisation maximum de la chaleur produite par la vapeur et l'eau condensée et régulateur automatique de température dans la voiture. En outre, la section réservée au triage doit être dotée d'un poêle système « Jobbagy » d'une capacité de chauffage de 180-200 m³ d'air.

La voiture doit avoir sa propre installation d'éclairage électrique, devant assurer l'éclairage en marche et en stationnement. Elle doit posséder en outre un moyen auxiliaire d'éclairage.

Peinture extérieure exécutée avec un colorant nitré.

Toutes les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la voiture.

La voiture sera construite conformément :

Aux dispositions n° 30-06 relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à l'expiration du délai de garantie;

Aux dispositions n° 30.04 relatives au mode de fabrication et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent la fabrication des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 15

Position n° 15

Wagon postal à quatre essieux pour voie de 0,76 m.

Dimensions principales portées sur le plan Ganz n° 610-42.121. Charge utile : 7.000 kg. Poids de la voiture : 13.000 kg. environ. Vitesse maximum permise : 60 km/heure. Construction en acier entièrement soudée à l'électricité. Bogies, type « Sarajevo II », soudés à l'électricité. Équipement de traction et de choc, type bosniaque.

La voiture doit être munie d'un frein à main et d'un frein automatique type « Hardy », chauffage à la vapeur, à basse pression, système « Kurcz », éclairage électrique permettant l'éclairage de la voiture en marche et en stationnement, et éclairage auxiliaire.

Peinture extérieure exécutée avec un colorant nitré. Toutes les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la voiture.

La voiture sera construite conformément :

Aux dispositions n° 30.06 relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen dans le délai garanti;

Aux dispositions n° 30.04 relatives au mode de fabrication et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent la fabrication des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 16

Position n° 16

Wagon de marchandises couvert pour voie normale, destiné au transport des fruits, capacité 20 t.

La voiture sera accouplée aux trains de marchandises, aux trains de marchandises express et aux trains de voyageurs du trafic intérieur et international. Dimensions principales portées sur les plans de l'Usine hongroise de wagons et de machines S.A. Győr, n° 9.143 et 10.172. Poids de la voiture : 13,2 t. environ, ou 11,7 t.

La voiture doit satisfaire aux prescriptions de l'Unité technique, et être construite pour supporter une vitesse de 75-100 km/heure.

Châssis et carrosserie en acier, soudés à l'électricité. Toit en bois, double, couvert d'une toile de toiture « Rubitex » ou autre. Essieux normalisés, type yougoslave, de 15 t., avec graisseurs automatiques, type « Friedmann ». Tampons à boisseaux, type « MAV ». Crochet de traction type renforcé de 21 t. Frein automatique « Hildebrand Knorr » avec soupape commandée HIK, p.1 pour le transport des voyageurs et des marchandises et régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D.

Les voitures munies d'un frein à main ont un frein de secours à soupape de sûreté dans la cabine de freinage.

La voiture est munie d'une conduite de vapeur.

La voiture commandée doit être construite conformément :

Aux calculs et aux plans établis conformément aux « Dispositions et instructions n° 30.03, édition III-37 » concernant l'élaboration des projets de nouveaux types de wagons de marchandises pour les Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent les commandes et la fabrication des nouveaux wagons de marchandises destinés aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions et aux instructions n° 30.03, édition III-37 concernant l'élaboration des projets de nouveaux types de wagons de marchandises pour les Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions n° 30.04, édition XI-37, relatives au mode de construction et à l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions n° 30.06, édition VIII-36, relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à l'expiration du délai de garantie;

A la liste des pièces de rechange de voitures, à fabriquer conformément aux types normalisés d'après les plans des Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 17

Position n° 17

Wagon de marchandises couvert pour voie normale avec installation pour le déchargement des marchandises en vrac, capacité 20 t.

La voiture sera accouplée aux trains de marchandises, aux trains de marchandises express et aux trains de voyageurs du trafic intérieur et international.

Dimensions principales portées sur le plan « Ganz » n° 610-141947 et n° 610-141948.

Poids de la voiture 14,65 t. ou 13,76 t. La voiture doit satisfaire aux prescriptions de l'Unité technique et être construite pour supporter une vitesse de 75-100 km/heure.

Châssis et carrosserie en acier soudés à l'électricité. Toit en bois couvert d'une toile de toiture « Rubitex » ou autre.

Essieux normalisés, type yougoslave, de 15 t., avec graisseurs automatiques type « Friedmann ». Tampons à boisseaux, type MAV. Crochet de traction de type renforcé de 21 t. Frein automatique « Hildebrand Knorr » à soupape commandée Hik. p. 1 pour le transport des voyageurs et des marchandises et régulateur automatique double de la course du piston, modèle SAB, système D. Les voitures munies d'un frein à main ont un frein de secours à soupape de sûreté dans la cabine de freinage.

La voiture est munie d'une conduite de vapeur.

La voiture commandée doit être construite conformément :

Aux calculs et aux plans établis conformément aux « Dispositions et instructions n° 30.03, édition III-37 », concernant l'élaboration des projets de nouveaux types de wagons de marchandises pour les Chemins de fer yougoslaves de l'État;

A la liste des conditions techniques spéciales concernant le matériel, les pièces de rechange et l'équipement, qui régissent les commandes et la fabrication des nouveaux wagons de marchandises destinés aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions et aux instructions n° 30.03, édition III-37, concernant l'élaboration des projets de nouveaux types de wagons de marchandises pour les Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions n° 30.04, édition XI-1937, concernant le mode de construction et l'équipement des nouvelles voitures destinées aux Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Aux dispositions n° 30.06, édition VIII-36, relatives au contrôle de la construction des nouvelles voitures, à leur réception et à leur examen à l'expiration du délai de garantie.

A la liste des pièces de rechange de voitures à fabriquer conformément aux types normalisés d'après les plans des Chemins de fer yougoslaves de l'État;

Spécification n° 18

Position n° 18

a) Grue à vapeur montée sur wagon, pour voie normale, force de levage 60 tonnes

Grue à vapeur montée sur wagon pour le levage des wagons lourds pour voyageurs, des locomotives et des ponts.

La construction de la grue est régie par les prescriptions de l'instruction DIN 120. Dimensions principales et caractéristiques portées sur le plan n° 60-00-0 de la Société « Rösseman et Kühnemann Epp et Fekete ». La grue à vapeur se compose :

Du wagon porteur,

De la partie pivotante avec la machine à vapeur et la flèche,

D'une remorque portant la flèche pendant la marche.

La grue est munie de deux dispositifs de levage. Principales caractéristiques de la grue :

Charge maximum sur crochet principal	60—65 t.
Charge maximum sur crochet auxiliaire	15 t.
Extension minimum du crochet principal	6 m.
Extension maximum du crochet auxiliaire	17 m.
Vitesse maximum supportée par le wagon	45 km/heure
Rayon de la courbe que le wagon peut décrire sans difficulté	140 m.
Puissance effective normale de la machine à vapeur	75 CV.
Nombre de tours/minute de la machine à vapeur	320 tours/min.
Pression de la vapeur dans la chaudière	15 atm.
Surface totale de chauffe de la chaudière	35 m ²
Pression maximum sur essieux	16 t.

La grue doit pouvoir effectuer les mouvements suivants :

Levage et descente de la charge au moyen du crochet principal ou du crochet auxiliaire;

Retrait et abaissement de la flèche sans charge;

Rotation de la partie pivotante;

Déplacement automobile sur rails.

Tous ces mouvements doivent pouvoir être exécutés par simple manipulation des leviers correspondants, groupés pour permettre la manœuvre de l'ensemble par un seul homme.

La grue doit être équipée de freins spéciaux pour chaque mouvement, en particulier d'un frein de levage et d'un frein de flèche fonctionnant automatiquement en cas de panne du mécanisme.

La grue doit être munie d'un éclairage électrique. Les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la grue.

b) Grue à vapeur montée sur wagon, pour voie normale, force de levage, 30 tonnes

Grue à vapeur montée sur wagon pour le levage des wagons, des locomotives légères et des ponts.

La construction de la grue est régie par les prescriptions de l'instruction DIN 120. Dimensions principales portées sur le plan n° 18524 de la « Magyar vagon és gépgyár RT », Győr, Budapest. La grue se compose :

Du wagon,
De la partie pivotante avec la machine à vapeur et la flèche,
D'une remorque portant la flèche pendant la marche.

La grue est munie de deux dispositifs de levage. Principales caractéristiques de la grue :

Charge maximum sur crochet principal	30 t.
Charge maximum sur crochet auxiliaire	5 t.
Extension minimum du crochet principal	6 m.
Extension maximum du crochet auxiliaire	14 m.
Hauteur maximum de levage du crochet principal pour une portée de 6 m.	10 m.
Vitesse maximum de levage du crochet principal, environ	5 m/min.
Vitesse maximum de levage du crochet auxiliaire, environ	15 m/min.
Pression maximum sur essieux, environ	12,5 t.
Rayon de la courbe que le wagon peut décrire sans difficulté à 45 km/heure	140 m.
Puissance effective normale de la machine à vapeur	52 CV.
Nombre de tours/minute de la machine à vapeur	320 tours/min.
Pression de la vapeur dans la chaudière	12—15 atm.

La chaudière doit être construite de manière à produire assez de vapeur pour assurer un travail ininterrompu de plusieurs heures.

La grue doit pouvoir effectuer les mouvements suivants :

Levage et abaissement de la charge au moyen du crochet principal ou du crochet auxiliaire;
Retrait et abaissement de la flèche sans charge;
Rotation de la partie pivotante;
Déplacement automobile sur rails.

c) Grue à vapeur montée sur wagon pour le déchargement du charbon et l'alimentation des locomotives en charbon — avec crochet et benne, pour voie normale

La grue sert au déchargement des wagons de charbon dans les dépôts et au chargement du charbon des dépôts dans les tenders des locomotives. La grue sera également utilisée de temps à autre pour les travaux de levage et doit être munie à cet effet en plus de la benne d'un crochet de levage.

La construction de la grue est régie par les prescriptions de l'instruction DIN 120. Dimensions principales portées sur le plan n° D1008 de l'« Usine hongroise de wagons et de machines S.A. » Győr.

La grue se compose :

Du wagon,
De la partie pivotante avec la machine à vapeur et la flèche,
D'une remorque portant la flèche pendant la marche.

Principales caractéristiques de la grue :

Extension maximum et portée de la flèche	10 m.
Charge brute pour une portée de 10 m.	3 t.
Charge brute pour une portée de 8 m.	5 t.
Charge brute pour une portée de 6 m.	6 t.
Hauteur minimum de levage	6 m.
Capacité de la benne, environ	1,6 m ³
Vitesse de levage de la benne	25 m/min.

Vitesse de rotation de la grue, environ	1 tour/min.
Durée du retrait de la flèche, moins de	2 min.
Vitesse de déplacement automobile de la grue sur rails	100 m/min.
Pression sur essieux, maximum	12,5 t.
Poids de la grue sans remorque, maximum	45 t.

La partie roulante doit être construite de façon telle que la grue puisse être accrochée à un train et transportée à une vitesse de 45 km/heure. La grue doit être construite de façon à pouvoir effectuer tous les mouvements et le levage sans appui.

La grue doit pouvoir effectuer les mouvements suivants :

- Élévation et abaissement de la flèche;
- Fermeture et remplissage de la benne;
- Élévation et abaissement de la benne avec charge maximum;
- Ouverture et déchargement de la benne;
- Allongement et retrait de la flèche;
- Rotation de la partie pivotante;
- Déplacement automobile sur rails, en marches avant et arrière.

En plus de ces divers mouvements, la grue doit effectuer simultanément plusieurs mouvements combinés.

Tous ces mouvements doivent pouvoir être exécutés par simple manipulation des leviers correspondants, groupés pour permettre la manœuvre de l'ensemble par un seul homme.

La grue doit être équipée de freins spéciaux pour chaque mouvement, en particulier d'un frein de levage et d'un frein de flèche fonctionnant automatiquement en cas de panne du mécanisme.

La grue doit être munie d'un éclairage électrique et d'une bascule automatique indiquant le poids du contenu de la benne. Les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la grue.

d) Grue à vapeur montée sur wagon pour voie de 0,76 m.

Cette grue est destinée au relevage des wagons et des locomotives en cas d'accident ainsi qu'aux travaux de montage de ponts.

La construction est régie par les prescriptions de l'instruction DIN 120.

La grue se compose :

- Du wagon,
 - De la partie pivotante avec la machine à vapeur et la flèche,
 - D'une remorque portant la flèche pendant la marche.
- La grue est munie de deux dispositifs de levage.

Principales caractéristiques de la grue :

Charge maximum sur crochet principal	20—30 t.
Charge maximum sur crochet auxiliaire	8 t.
Extension maximum du crochet principal, environ	10 m.
Pression sur essieux	8 t.

La partie roulante doit être construite de façon telle que la grue puisse être accrochée à un train et transportée à une vitesse de 35 km/heure. Le rayon de la courbe que le wagon peut décrire sans difficulté est de 65 m.

La grue doit pouvoir effectuer les mouvements suivants : levage et abaissement de la charge au moyen du dispositif de levage principal ou auxiliaire;

- Retrait et abaissement de la flèche sans charge;
- Rotation de la partie pivotante;
- Déplacement automobile sur rails.

Tous ces mouvements doivent pouvoir être exécutés par simple manipulation des leviers correspondants, groupés pour permettre la manœuvre de l'ensemble par un seul homme.

La grue doit être équipée de freins spéciaux pour chaque mouvement, en particulier d'un frein de levage et d'un frein de flèche fonctionnant automatiquement en cas de panne du mécanisme.

La grue doit être munie d'un éclairage électrique. Les épures certifiées conformes et la documentation technique nécessaire seront fournies avec la grue.

Spécification n° 19

Position n° 19

Wagonnets, système « Deplory », pour voie normale

Les wagonnets servent au transport du matériel de construction des installations de surface. Ils se composent de deux éléments, portant chacun deux essieux, reliés entre eux par deux leviers. Principales caractéristiques :

Capacité de charge	15 t.
Écartement des éléments	1.400 mm.
Écartement des essieux d'un élément	480 mm.
Diamètre de roue	270 mm.
Hauteur, du fond du wagonnet à l'arête du rail	340 mm.
Largeur maximum	1.800 mm.
Poids du wagonnet, environ	400 kg.

Wagonnet à châssis d'acier soudé à l'électricité. Roues en acier fondu ou embouti. Essieux munis de roulements à rouleaux coniques.

Les wagonnets doivent être conformes aux plans n° S.1. de la Selmeczy-Miklos Sörétgyár, Ujpest.

Spécification n° 20

Position n° 22

Chaland couvert, en fer, pour le transport des marchandises, capacité de charge 1.000 tonnes

Dimensions principales : longueur hors-tout 72,50 m.; longueur de la poupe à la proue 70 m.; largeur hors-tout 9,4 m.; hauteur du bord 2,50 m.; tirant-d'eau en charge de 1.000 t., 2,20 m.; tirant-d'eau en charge de 950 t.; 2,10 m.; hauteur du point fixe extrême au-dessus de l'arête supérieure de la quille 4,6 m.; poids total à vide 175 t. environ.

Le chaland est divisé en sept compartiments par six cloisons étanches. Le premier compartiment, à la proue, est réservé au dépôt des chaînes et de l'outillage. Le deuxième compartiment comprend les locaux d'habitation pour deux marinières. Le troisième, le quatrième, le cinquième et le sixième sont réservés au fret. Le septième forme le logement du pilote et un dépôt d'outillage. Sur le pont, derrière le logement du pilote, se trouve la cabine du pilote. Le logement du pilote se compose d'une chambre à coucher avec 3 couchettes au minimum, d'une cuisine et d'une salle à manger. Le logement des marinières comprend une grande chambre à deux couchettes. Deux water-closets agencés selon les règles de l'hygiène.

Les matières utilisées pour la construction du chaland, l'équipement, les accessoires et tous les détails de construction doivent répondre aux normes du Lloyd Allemand. Un examen précédera la réception définitive des chalands, conformément aux normes du Lloyd Allemand.

Les épures certifiées conformes et la documentation technique seront fournies avec le chaland.

Spécification n° 21

Position n° 24

Moteurs Diesel de 300, 450 et 600 CV, pour bateaux

1) Moteur Diesel pour bateau, sans compresseur, puissance normale 300 CV pour 235 tours/min., à six cylindres, à quatre temps, directement réversible. Les arbres de chaque paire de moteurs tournent en sens opposés. Poids du moteur : 17.300 kg.

2) Moteur Diesel pour bateau, sans compresseur, puissance 450 CV pour 350 tours/min., à six cylindres, à quatre temps, directement réversible. Les arbres de chaque paire de moteurs tournent en sens opposés. Poids du moteur : 17.300 kg.

3) Moteur Diesel pour bateau, sans compresseur, puissance 600 CV. pour 350 tours/min., à six cylindres, à quatre temps, directement réversible. Les arbres de chaque paire de moteurs tournent en sens opposés. Poids du moteur : 24.500 kg.

L'ouverture de la soupape à air pour la mise en route du moteur se fait, dans les trois sortes de moteurs ci-dessus mentionnés, par transmission pneumatique au moyen d'une commande centrale.

Chaque moteur peut fournir un supplément provisoire de puissance de 10 pour 100.

Consommation de gas-oil d'une puissance calorifique minimum de 10.000 cal/kg., 170-175 gr. pour un CV/heure.

Sur chaque moteur sont montés : 1 régulateur de sûreté limitant la vitesse au nombre normal de tours, 1 compresseur d'air pour la mise en marche du moteur, 1 pompe à air pour le refroidissement du moteur, 1 pompe de drainage, 1 tachymètre, 1 volant.

Accessoires usuels pour chaque moteur :

- 1) Équipement complet de mise en marche du moteur par air comprimé;
- 2) Dispositif pour le lancement à main du moteur;
- 3) Réservoirs à gas-oil et à lubrifiant, filtre à huile lourde, filtre et refroidisseur à lubrifiant, pompe à gas-oil, pot d'échappement avec silencieux;
- 4) Jeu de tire-fonds, d'outils et de clés à écrous;
- 5) Jeu de pièces de rechange usuelles;
- 6) Thermomètres pour l'eau de refroidissement et l'huile;
- 7) Selon le plan d'agencement des conduites pour l'ensemble des machines qui doit être remis ultérieurement à l'usine, tous les tuyaux d'alimentation et de refoulement pour l'air comprimé, le gas-oil, les gaz d'échappement, l'admission de l'air et l'eau de refroidissement, avec les joints, écrous de joints, robinets, soupapes, soupapes de sûreté, vis de joints, garnitures de joints et matières isolantes. (Les tubes fournis auront les dimensions usuelles).

Les parties principales du moteur ainsi que les appareils et toutes leurs pièces qui ne sont pas mentionnées plus haut, doivent répondre en tous points aux normes du Lloyd Allemand.

L'ensemble des schémas de montage certifiés conformes et des plans de parties soumises à une usure rapide, ainsi que le livret d'instructions sur la manœuvre du moteur, le carnet de réglage et d'essai du moteur à l'usine, les plans et les procédés de fabrication des bouteilles à air comprimé, seront fournis avec le moteur.

Spécification n° 22

Position n° 23

Grue flottante à flèche pivotante, capacité de levage 100, 50 et 25 tonnes

Caractéristiques de la grue :

Capacité de levage maximum : 100 tonnes. Le rayon d'action peut passer du maximum au minimum. La flèche peut pivoter de 360° sur sa base. Rayon maximum de la flèche à partir du bord du ponton : 25 m. avec capacité de levage garantie de 25 tonnes. Vitesse de levage, suivant la charge 1-2.5 m/min. vitesse réglable de 0,2m/min. au maximum. Vitesse de descente du crochet jusqu'à 20 m/min. si possible. Hauteur maximum de levage de la flèche par rapport à la surface de l'eau : 30 m.

La grue fonctionne à l'électricité. La manœuvre de la grue et le pilotage du ponton s'effectuent directement d'une table de commande dans une cabine située sur le pont.

Toutes les manœuvres de déplacement du ponton effectuées de la table de commande doivent être signalées par des lampes de signalisation sur le tableau de distribution de la machinerie.

Les moteurs électriques actionnant les hélices de la partie flottante de la grue doivent être indépendants l'un de l'autre et munis d'un dispositif permettant de changer le sens de rotation de l'arbre et le nombre de tours.

Un frein automatique est prévu pour les cas de panne de courant ou d'arrêt du mécanisme de la grue. En outre, le travail doit s'effectuer normalement en cas de levage de charges minimales (crochet sans charge), de baisse accélérée de la charge et en cas d'enroulement ou de déroulement excessifs du câble.

La grue doit être munie d'une batterie d'accumulateurs d'une capacité suffisante pour assurer l'éclairage et actionner les moteurs auxiliaires (pompe à incendie, pompe à eau, etc.).

Toutes les dynamos et tous les moteurs électriques doivent être munis de carters étanches.

Caractéristiques du ponton :

La partie flottante de la grue est formée d'un ponton métallique propulsé par hélices. Il doit avoir la solidité nécessaire pour résister à l'action de la charge et du vent dans les conditions les plus difficiles. Les hélices doivent assurer un déplacement de 6-7 km/heure. Des défenses seront placées sur le ponton de la grue.

Sur le ponton seront fixées des plaques capables de supporter des charges de 200 à 300 tonnes. A cet endroit, le pont doit être renforcé en conséquence. Le pont supérieur doit être recouvert de bois.

Le ponton doit être muni de quatre treuils latéraux pour mise à l'eau et de treuils à traction électrique pour l'ancre principale, ainsi que d'autres installations auxiliaires fixées sur le pont, pour les manœuvres normales. Seront montées sur le pont : une pompe à incendie, une pompe à eau et une pompe pour les installations sanitaires.

Les réservoirs de combustible et d'eau potable doivent être prévus pour 15 jours de travail normal.

L'aménagement doit être conçu pour un équipage de 15 hommes, avec 4 cabines à une personne, une salle à manger, une cuisine et des locaux réservés aux installations sanitaires.

Partie générale:

Le montage et l'aménagement de la grue doivent être conformes aux normes du registre concernant l'organisation et la classification de l'URSS.

Les plans, devis et données techniques concernant la grue flottante devront être fournis par l'usine dans les plus brefs délais afin de permettre d'étudier, après vérification, s'ils sont conformes aux conditions fixées. La délégation yougoslave des réparations aura le droit d'apporter des modifications et des compléments conformes aux normes du registre de l'URSS. Les recueils d'épures et les plans de montage ainsi que les tables de calcul et les instructions concernant le fonctionnement de la grue devront être fournis au moment de la livraison.

Les plans et les devis seront remis en deux exemplaires avant la livraison de la grue.

La réception définitive de la grue aura lieu après vérification conformément aux normes du registre de l'URSS. Chaque grue doit être livrée avec les jeux complets de pièces mécaniques ou électriques et les accessoires.

*Spécification n° 22a**Position n° 23*

Grue flottante à flèche fixe, capacité de levage 100 tonnes

Caractéristiques générales:

La grue doit être du modèle « Jozsef Attila ». Exception faite des conditions et prescriptions ci-dessous mentionnées, la construction, l'installation électromécanique dans tous ses détails ainsi que les dispositifs et outils doivent correspondre qualitativement et quantitativement au type désigné.

La flèche de la grue n'est pas pivotante, mais sa portée a trois degrés, à savoir : pour 25 tonnes -20 m.; pour 50 tonnes-16 m.; pour 100 tonnes-4,5 m.; (distances mesurées du bord du ponton).

La vitesse de levage est réglable de 0,2 m/min. jusqu'au maximum. La grue fonctionne à l'électricité; la manœuvre s'effectue d'une table de commande située dans la cabine de commandement sur le pont.

Tous les postes de manœuvre de la grue doivent être pourvus d'un bon éclairage pour le travail de nuit.

Ponton de la grue :

Le ponton est métallique. Les matériaux utilisés doivent être conformes aux normes du Lloyd Allemand. Cette partie doit être construite d'après le modèle « Jozsef Attila » en ce qui concerne le chargement maximum.

La grue est propulsée par deux hélices à une vitesse minimum de 5 km/heure.

Les flancs du ponton sont munis de deux rangs de défenses en bois.

Au ponton sont fixées 4 godilles mues à l'électricité qui assurent un déplacement latéral rapide et aisé.

Sur la grue sont montées une pompe à incendie, une pompe à eau et une pompe pour les installations sanitaires. Des ballasts construits à l'avant et à l'arrière de la grue permettent de régler la position du ponton.

Les réservoirs de combustible liquide doivent être prévus pour quinze jours de travail normal.

La grue doit comprendre des locaux d'habitation pour un équipage de 12 membres : 3 cabines à une personne, 1 salle à manger, 1 cuisine et des locaux réservés aux installations sanitaires, avec chauffage, éclairage et ventilation.

Les parties métalliques du ponton et les superstructures métalliques doivent être recouvertes de deux couches de minium; les parties surplombant la ligne de flottaison et les superstructures doivent être revêtues d'une peinture grise à l'huile.

Équipement mécanique et électrique :

La propulsion est assurée par un groupe de moteurs Diesel, deux dynamos avec régulateur Ward-Leonard, et une dynamo inductrice. Les deux dynamos fournissent le courant aux deux moteurs électriques qui actionnent les hélices, aux deux moteurs électriques qui assurent le levage et aux moteurs placés sur le pont. Les deux dynamos peuvent être branchées en série en cas de besoin, et en cas de panne de l'une d'elles, l'autre peut assurer une propulsion réduite. Toutes les manœuvres de déplacement du ponton effectuées de la table de commande située dans le poste de commandement doivent être signalées par des lampes de signalisation sur le tableau de distribution de la machinerie. Les moteurs affectés au levage et les moteurs actionnant les hélices sont commandés directement du poste de commandement.

Les moteurs électriques assurant la propulsion permettent, grâce au régulateur Ward-Leonard, de modifier le sens de rotation de l'arbre et le nombre de tours de chacun des deux moteurs séparément.

Le levage est effectué à l'aide de deux moteurs électriques à régulateur Ward-Leonard. Le moteur reçoit en prise le courant d'une dynamo, le courant de l'autre dynamo étant utilisé pour actionner les moteurs auxiliaires. Un frein fonctionne automatiquement en cas de panne de courant

ou du mécanisme. En outre, le travail doit s'effectuer normalement en cas de levage de charges minimales, de baisse accélérée de la charge et en cas d'enroulement ou de déroulement excessifs du câble.

Un moteur électrique spécial contrôle l'abaissement de la flèche.

La grue est munie d'un groupe auxiliaire de bord pour la recharge de la batterie d'accumulateurs, dont le courant est utilisé pour assurer l'éclairage de la grue, et pour actionner le compresseur et les pompes à eau.

Les dynamos et les moteurs électriques sont munis de carters étanches. Toute l'installation électrique doit être conforme aux normes du VDE.

Partie générale:

Les plans, devis et données techniques et la liste des jeux de pièces de rechange et outils devront être fournis dans les plus brefs délais à la Délégation yougoslave des réparations pour lui permettre d'établir, après vérification, s'ils sont conformes aux conditions fixées. L'organisme de contrôle aura le droit d'apporter des modifications et des compléments conformes aux conditions fixées. Les recueils d'épures et les plans de montage ainsi que les tables de calculs et les instructions concernant le fonctionnement de la grue devront être fournis au moment de la livraison. Les plans et les devis seront remis en deux exemplaires avant la livraison de la grue.

La réception définitive de la grue aura lieu après vérification, conformément aux normes du Lloyd Allemand ou du VDE.

Chaque grue sera accompagnée des pièces de rechange pour les installations mécaniques et électriques nécessaires pour deux ans de travail, ainsi que de jeux de câbles de toutes sortes et de jeux d'outils et d'instruments.

Spécification n° 23

Position n° 29

Moteurs électriques pour grues

a) Moteurs électriques pour grues, à courant continu de 220 V, entièrement recouverts, 15 kw. à 750 tours à 40 pour 100 du temps d'embrayage, avec accouplement souple monté sur une paroi du moteur, l'autre paroi étant pleine, avec dispositif de marche-arrière comprenant au moins 5 points de contact de chaque côté et permettant 120 embrayages à l'heure, avec les résistances nécessaires, une magnéto de freinage pour une force portante de 160 kg/cm. à 8 cm. de suspension, carter de protection et revêtement métallique pour le montage à l'air libre, avec dispositif de disjonction unipolaire magnétique et thermique rapide assurant également la disjonction en cas de disparition de la tension.

b) Mêmes moteurs électriques, mais d'une puissance de 22 kw. avec les mêmes accessoires. Ces moteurs doivent être conformes aux normes du VDE 0530/1934 et 0650/1933.

Spécification n° 24

Position n° 31

Groupes de soudage

a) La dynamo pour soudage, à courant continu, est directement branchée sur le moteur électrique à courant triphasé de 380 V, 50 périodes, avec rotor en court-circuit, d'une puissance de 15 kw. à 70 pour 100 du temps d'embrayage et 2.900 tours, avec interrupteur incrusté étoile-triangle, régulateur permettant de régler à volonté le débit de la soudure, avec boîte de raccords pour moteur et dynamo. Charges de la dynamo à 25-35 Volts :

à 75 % du temps d'embrayage	250 amp.
à 50 % du temps d'embrayage	300 amp.
à 25 % du temps d'embrayage	350 amp.

Le groupe est fixé sur un véhicule à deux roues, et comprend les accessoires suivants :

1 porte-électrode avec 10 m. de câble spécial caoutchouté pour soudure de 50 mm², avec têtes de câble;

1 étrier de serrage avec écrou à ailettes et 10 m. de câble spécial caoutchouté pour soudure, de 50 mm², avec têtes de câble;

1 masque de métal avec poignée et verre de protection.

Le régulateur de courant est muni d'un curseur permettant de régler à volonté le débit de la soudure. Le groupe doit être fabriqué par « Vikert », Budapest.

b) La dynamo pour soudage à courant continu est directement branchée dans le même carter de tôle soudée, au moteur électrique à courant triphasé avec rotor en court-circuit, à deux compartiments de 380 V, 50 périodes, 19 CV pour 2.900 tours. Le groupe est abrité par un recouvrement. Tension de l'arc électrique : 23-38 V.

Charges de la dynamo :

à 70 % du temps d'embrayage	280 amp.
à 60 % du temps d'embrayage	300 amp.
à 40 % du temps d'embrayage	400 amp.

Sur le groupe sont montés un interrupteur étoile-triangle, un régulateur de circuit secondaire pour dynamo, un redresseur de courant pour première excitation avec commutateur, un filtre anti-parasites, un ampèremètre et un voltmètre.

Le groupe est fixé sur un véhicule à deux roues et comprend les accessoires suivants :

- 1 porte-électrode avec 10 m. de câble spécial caoutchouté pour soudure, de 50 mm², avec têtes de câble;
- 1 étrier de serrage avec écrou à ailettes et 10 m. de câble caoutchouté pour soudure de 50 mm², avec têtes de câble;
- 1 masque de métal avec poignée et verre de protection.

Le groupe doit être fabriqué par la BBC, Budapest.

Les groupes de soudage doivent être conformes aux normes du VDE 0540/1931.

*Spécification n° 25**Position n° 36*

Coupe-circuit pour haute tension

Coupe-circuit unipolaire pour haute tension pour installation intérieure comprenant deux isolateurs de support, avec socle en fonte ou en fer embouti, pour tension de 10, 20 et 30 kw. et pour les courants indiqués dans les spécifications, avec fusibles pour grande puissance. Les résistances des fusibles seront déterminées d'après les caractéristiques de fusion et d'après l'intensité du courant. Les coupe-circuits doivent être conformes aux normes du VDE 0670/1929 et 0446/1929.

*Spécification n° 26**Position n° 38*

Isolateurs en porcelaine pour haute et basse tension

Doivent être entièrement conformes aux types prescrits et aux normes du VDE 0446/1929 et VDE 0335/1929.

*Spécification n° 27**Position n° 39*

Câbles électriques en cuivre Nbu et Nbeu

a) Câbles en cuivre pour pose sur murs dans des locaux humides, à plusieurs fils, avec isolants doubles en caoutchouc, ruban de caoutchouc et enveloppe commune en caoutchouc, chemisage en plomb sans soudure et enveloppe extérieure en coton, résistant à l'action des produits chimiques et protégé contre les contacts, tension maximum 500 V, type NBU.

b) Câbles de même type qu'à l'alinéa a), mais à renforcement mécanique constitué par un ruban métallique isolé par un revêtement de papier, type NBEU.

Les câbles électriques NBU et NBEU doivent être conformes aux normes du VDE 0250/1934.

*Spécification n° 28**Position n° 40*

Compteurs électriques divers

a) Compteurs monophasés pour courant alternatif 220 V, 50 périodes et 1,5-10 amp., type universel avec possibilité de surcharge jusqu'à 15 amp., avec compensation des variations de température, graduation en kw., couvercle prolongé pour plombage. Couvercles en tôle.

b) Compteurs triphasés à deux watts pour 3 × 380 V, 50 périodes, phases inégalement chargées pour branchement sur limiteurs d'intensité, munis chacun de deux transformateurs, classe « 0.5 », avec compensation des variations de température, graduation en kw. et couvercle prolongé pour plombage. Couvercles en tôle.

c) Compteurs triphasés à deux watts, même type qu'à l'alinéa b) mais pour branchement direct sur courant de 10-100 amp.

d) Compteurs triphasés à trois watts, phases inégalement chargées, pour 220/380 V, 50 périodes, même fabrication qu'à l'alinéa b) pour branchement direct sur courant de 10-100 amp.

Ces compteurs doivent être conformes aux normes du VDE 0418/1932.

Spécification n° 29

Lampes de signalisation

Position n° 41

Lampes de signalisation avec verre ovale ou rond, de couleur rouge ou verte, correspondant au type Lv du catalogue Engel Karoly de 1936.

Spécification n° 30

Câbles armés

Position n° 43

Câbles armés à fils de cuivre, du type NKBA, conformes aux normes du VDE 0255/1934.

Spécification n° 31

Disjoncteurs pour installations

Position n° 44

Disjoncteurs unipolaires pour installations, à disjonction rapide thermique et magnétique en cas de court-circuit, en boîte de bakélite avec socle de stéatite ou de porcelaine, avec tenons pour montage sur le tableau de distribution, pour 220 V, 50 périodes et courant de 25 amp.

Les disjoncteurs pour installations doivent être conformes aux normes du VDE 0640/1935.

Spécification n° 32

Interrupteurs divers pour installations

Position n° 45

a) Interrupteurs unipolaires pour montage sur murs extérieurs, pour 6 ampères, 250 V, avec boîte de bakélite, à interruption par levier basculant, avec base de stéatite ou exceptionnellement de bakélite; diamètre de la boîte : 55-60 mm.; épaisseur de la bakélite : 2 mm. au moins. Parties conductrices en métal résistant.

b) Interrupteurs unipolaires pour encastrement, même construction qu'à l'alinéa a), plaque extérieure carrée de 80 × 80 mm. ou ronde de 80 mm. de diamètre. Fixation du socle dans la niche par crampons.

c) Blocs-interrupteurs pour courants forts, à disjonction rapide pour courants de 500 V et de 60 amp. maximum. Boîte de bakélite, base de stéatite, pour montage sur murs extérieurs.

d) Mêmes blocs-interrupteurs qu'au paragraphe c), étanches, en boîte de bakélite ou d'aluminium, avec écrou d'obturation.

Ces interrupteurs doivent être conformes aux normes du VDE 0610/1935 et Din VDE 9290.

Spécification n° 33

Prises de courant mâles et femelles

Position n° 46

a) Prise de courant femelle, bipolaire en bakélite, pour 6 amp., 250 V, pour montage sur mur, boîte en bakélite, socle en stéatite ou exceptionnellement en bakélite. Diamètre de la boîte : 55-60 mm. Épaisseur de la bakélite : 2 mm. au moins. Parties conductrices en métal résistant.

b) Mêmes prises de courant femelles qu'à l'alinéa a) mais pour encastrement. Plaque extérieure carrée de 80 × 80 mm. ou ronde, de 80 mm. de diamètre. Fixation du socle dans la niche par crampons.

c) Prises de courant mâles bipolaires, à deux parties, en bakélite, avec viroles de décharge, type AEG n° 284703 b.

d) Prises de courant femelles, tripolaires pour 25 amp., 500 V, en boîte de fer ou d'aluminium, avec contact coulissant pour prise de terre, sans coupe-circuit, avec pôle pour câble NBU et écrou de serrage pour fixation de la prise mâle. Fabrication type AEG n° 67014 et n° 67034.

Les prises de courant mâles et femelles doivent être conformes aux normes du VDE 0610/1935.

Spécification n° 34

Joints pour appareils d'éclairage à suspension

Position n° 47

Joints pour appareils d'éclairage à suspension bipolaires, avec prises de dérivation et contacts à 12 amp., pour lampes pesant jusqu'à 25 kg., pour câbles de 5-8 mm., avec anneau de suspension et bague de 90 mm. de diamètre pour fixation sur tubes horizontaux de 1 1/2 - 2 1/2.

Spécification n° 35

Douilles diverses pour ampoules électriques

Position n° 48

a) Douilles pour ampoules électriques, pas de vis E 27, en bakélite, en deux parties, dispositif anti-choc formé de ressorts de contact forts et souples en métal résistant.

b) Douilles pour ampoules électriques, pas de vis 40, en cuivre, exceptionnellement en aluminium, dispositif anti-chocs.

c) Douilles normales « Swan Baïonette » en cuivre, exceptionnellement en aluminium.

d) Douilles pour dérivation, pas de vis E 27, en bakélite, dispositif anti-chocs, angle de prise 45° environ. Parties conductrices en métal résistant.

e) Prises de courant bipolaires pour dérivation, en bakélite, à 6 amp., 250 V, avec deux prises de dérivation au moins.

Ces douilles doivent être conformes aux normes du VDE 0610/1935.

Spécification n° 36

Position n° 49

Fusibles divers

Fusibles entièrement fabriqués selon les normes, porcelaine recuite, bouchons non émaillés. Têtes de fusibles en porcelaine recuite. Fiches de prises et parties conductrices en métal résistant. Les fusibles et accessoires doivent être conformes aux normes du VDE 0610/1935.

Spécification n° 37

Position n° 50

Lampes baladeuses

Lampes baladeuses avec douille E 27 et dispositif anti-chocs, pour ampoules de 60 W, avec verre et grille de protection, crochet de suspension et poignée en caoutchouc.

Spécification n° 38

Position n° 51

Douilles diverses pour éclairage

a) Douilles pour caves, en porcelaine, à pas de vis E 27, étanches, modèle A 1151 du catalogue Szallay de 1940;

b) Armatures diverses en porcelaine, à pas de vis E 27, modèle L 3469 du catalogue Szallay de 1940;

c) Mêmes articles qu'à la position b), mais obliques, modèle L 3470 du catalogue Szallay de 1940;

d) Douilles murales sans interrupteur, droites, à pas de vis E 27, modèle A 1060 du catalogue Szallay de 1940;

e) Mêmes articles qu'à la position d), mais obliques, modèle A 1062 du catalogue Szallay de 1940;

f) Douilles murales sans interrupteur, à vis de 3/8", modèle A 1153 du catalogue Szallay de 1940.

Spécification n° 39

Positions n° 52, 53 et 54

Installations de signalisation à sonnerie

1. Installation de signalisation à sonnerie pour gare, comprenant :

a) Un poste automatique de gare complet avec poste de signalisation et poste téléphonique fonctionnant dans les deux sens, d'après le plan « TRT » L1a01, entièrement monté, branché sur le secteur (d'après le schéma « TRT »-XL402), en état de marche;

b) Deux dispositifs complets de sonnerie avec armoire et poids d'après le plan « TRT »-L1a 35/2 et L1a 36 entièrement montés, branchés sur le secteur, en état de marche, à savoir : un dispositif à sonnerie simple, et un autre à sonnerie double;

c) Une sonnerie pour quai de gare à un marteau, et une autre à deux marteaux, d'après le plan « TRT » - L1 b01.

2. Installation combinée de signalisation à sonnerie pour gardien comprenant :

a) Une installation complète avec poste de signalisation et poste téléphonique, d'après le plan « TRT »-L1a20, entièrement montée, branchée sur secteur d'après le plan « TRT »-XL 406), en état de marche;

b) Une sonnerie pour quai de gare à un marteau, d'après le plan « TRT »-L1b01.

3. Installation simple de signalisation à sonnerie pour gardien comprenant :

a) Une installation complète avec poste de signalisation et poste téléphonique, d'après le plan « TRT »-L1a34, entièrement montée, branchée sur le secteur (d'après le schéma « TRT »-XL 405), en état de marche;

b) Une sonnerie pour quai de gare à un marteau, d'après le plan « TRT »-L1b01.

4. Les installations de signalisation à sonnerie doivent être conformes, pour tous les autres détails, aux normes fixées par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Spécification n° 40

Position n° 55

Téléphones à induction pour chemins de fer

Ces téléphones doivent être montés dans des boîtes de métal ou de bakélite destinées à être posées sur des tables, et doivent être branchés pour montage parallèle le plusieurs appareils sur ligne téléphonique interurbaine double. La résistance de la sonnerie doit être de 2×2.000 ohms. Puissance de l'inducteur 4 à 4,4 watts pour une charge non inductive de 1.000 ohms. Pour tous les autres détails, l'appareil doit être conforme aux normes fixées par les chemins de fer hongrois de l'État.

Spécification n° 41

Position n° 56

Bloc de répartition à douze lignes pour bureau

L'appareil comprend :

- a) Une partie électrique à 6 unités encastrées à courant alternatif avec manipulateurs, (quatre pour la signalisation et deux pour l'indication de la direction) et 6 emplacements réservés, deux sonneries, deux manipulateurs pour disjonction auxiliaire, un inducteur de blocage à 9 lamelles et deux manivelles, tableaux indicateurs et bornes de connexion, type « Tele-fongyár r.t. »-D1a01/2;
- b) Une partie mécanique avec deux distributeurs et deux alternateurs de blocage, boîte de dérivation montée suivant le schéma de blocage des stations qui sera fourni par les Chemins de fer yougoslaves de l'État avec le tracé des voies d'après les données fournies par lesdits Chemins de fer, y compris toutes les pièces de raccordement avec la partie électrique décrite en a), et les tableaux indicateurs, selon le plan « TRT »-E3a01;
- c) Une boîte de support en bois selon le plan « TRT »-E3a01.

L'appareil doit être entièrement monté, branché sur le secteur, verni et en état de marche.

Spécification n° 42

Position n° 57

Bloc d'aiguillage à six lignes

Ce bloc comprend : trois unités à courant alternatif (deux pour la signalisation et une pour l'indication de la direction), deux unités combinées à courant alternatif et continu, et un emplacement réservé; deux manipulateurs doubles et un simple, un relais, un manipulateur pour sonnerie, un inducteur à six lamelles et une manivelle, des tableaux indicateurs, des bornes de connexion pour branchement sur appareil de bureau et les rails isolés. Type « TRT »-D1a01.

Les unités de signalisation doivent être munies de cliquets de changement de fermetures (Verschlusswechselklinke) montés sur le prolongement de la barre de blocage, avec regards de contrôle correspondants.

L'appareil doit être entièrement monté, branché sur le secteur, muni de toutes les pièces de raccordement pour branchement sur l'appareil à 25 lignes décrit à la position n° 58 et pour montage en dérivation de ces deux appareils. L'appareil doit être livré complet, verni, et en état de marche après branchement sur l'appareil de réglage décrit à la position n° 59.

Spécification n° 43

Position n° 58

Appareil régulateur d'aiguillage à vingt-cinq lignes

Cet appareil de réglage comprend : quatre leviers de réduction d'une course de 1×250 mm. (pour les signaux de départ), quatre leviers de manœuvre d'aiguilles réglables et articulés, course de 1×500 mm. (pour aiguillages avec fermeture à crochet); trois leviers réglables doubles, course de 2×500 mm. (pour signal d'entrée et deux pour verrouillage de sûreté des aiguilles) et deux leviers réglables simples, course de 1×500 mm. (pour avertisseur et pour verrouillage des aiguilles); socles, boîte d'accessoires avec tous les accessoires montés d'après le schéma de fermeture qui sera fourni pour chaque appareil par les Chemins de fer yougoslaves de l'État. Appareil type « TRT »-E1a01. L'appareil doit être livré complètement monté, branché, verni et en état de marche après mise en place du bloc d'aiguillage décrit à la position n° 57, et du poste indicateur de voie décrit à la position n° 59.

*Spécification n° 44**Position n° 59*

Indicateur de voie à huit lignes

Cet appareil comprend : quatre indicateurs de voie montés dans le bâti, quatre emplacements réservés, et un avertisseur. Appareil type « TRT »-D4a01, à livrer avec toutes les pièces nécessaires pour le montage nu sur l'appareil régulateur d'aiguillage décrit à la position n° 58.

Remarques relatives aux positions n°s 56, 57, 58 et 59

Le bloc de répartition pour bureau (position n° 56), deux appareils régulateurs d'aiguillage à vingt-cinq lignes (position n° 58) avec le bloc d'aiguillage à six lignes correspondant (position n° 57) et les indicateurs de voie (position n° 59) forment l'appareillage d'ensemble d'une gare de passage à une voie, et doivent en conséquence être fabriqués avec toutes les pièces accessoires correspondant à la situation de la gare, d'après le plan et le tableau de fermeture, qui seront fournis par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.

Les appareils doivent être fabriqués avec des matières de première qualité de façon à assurer le fonctionnement durable et normal de l'installation et l'utilisation suivie du jeu d'accessoires nécessaires sans risque d'entraver la marche et le fonctionnement des appareils et de causer un arrêt du trafic préjudiciable aux transports ferroviaires. Pour le reste, les appareils doivent être conformes aux conditions fixées pour ces livraisons par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.

*Spécification n° 45**Positions n°s 60, 61, 62*

Signaux et avertisseurs pour chemins de fer

1. A deux bras : type « TRT »-B1d02; à un bras : type « TRT »-B1b02. Construits en tubes sans soudure (Mannesmann), bras peints.
2. Avertisseurs type « TRT »-B1i01.
3. Les signaux avertisseurs doivent être livrés complets avec lampes, verres de signalisation, chaînes et cadenas.
4. Toutes les autres caractéristiques des signaux et avertisseurs doivent être conformes aux normes techniques établies par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.

*Spécification n° 46**Position n° 63*

Dispositif de fermeture d'aiguilles

1. Dispositif de fermeture d'aiguilles, type « TRT »-B2s01, pour verrouillage d'aiguilles par crochet aux deux extrémités. Jeu des câbles électriques : 500 mm.
2. L'appareil doit être muni d'un dispositif de fixation et de réglage, avec éclisse pour les aiguilles du type prescrit par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.
3. L'appareil doit être construit en matières de qualité supérieure et doit assurer le verrouillage parfait des aiguilles tout en empêchant le verrouillage si l'intervalle entre la pointe et le rail principal est égal ou supérieur à 4 mm.

*Spécification n° 47**Position n° 64*

Leviers mobiles articulés de manœuvre d'aiguilles

1. Leviers mobiles articulés, type « TRT »-840, pour la mise en position centrale des aiguilles avec verrouillage à crochet. Jeu des câbles électriques : 500 mm.
2. L'appareil doit être livré avec dispositif de fixation et de réglage et éclisse pour les aiguilles du type prescrit par les Chemins de fer yougoslaves de l'État.
3. L'appareil doit être construit en matières de qualité supérieure et doit assurer le mouvement parfait des aiguilles en service.

*Spécification n° 48**Positions n°s 65, 66, 67, 68*

Leviers mobiles

1. Levier mobile ordinaire, course de 1 × 500 mm, type « TRT »-E2a01; levier de réduction 1 × 250 mm type « TRT »-E2k01; levier d'aiguillage mobile, course de 1 × 500 mm, type « TRT »-E2b01; levier mobile double type E2e01.

2. Les leviers mobiles doivent être livrés complets avec toutes les pièces nécessaires au montage des leviers dans les appareils de réglage (position 64), sans transmission verticale par câble à la base des régulateurs mais avec tous les éléments de transmission reliant le levier aux axes des engrenages dans la boîte du mécanisme de l'appareil de réglage.
3. Les leviers réglables doivent être fabriqués en matériaux de qualité supérieure, avec manche entièrement inoxydable. Dans les positions extrêmes, les leviers doivent être facilement et sûrement fixés par des crochets.

*Spécification n° 49**Positions nos 69 et 70*

Unités de blocs

1. Unités de blocs à courant alternatif type « TRT »-D2a01, et Blocs d'unités combinés type « TRT »-D2a05; les premiers doivent être munis de manipulateurs simples, les seconds de manipulateurs doubles. A livrer complets avec prises de contact. Les unités de blocs à courant alternatif doivent avoir trois prises à barre de contact et deux prises à cheville de contact (type 1), 35 blocs d'unités à courant alternatif sont des blocs de signalisation (segment rouge-blanc), 15 unités de blocs sont des blocs d'indicateurs de voie (segment blanc-vert) avec rallonge de barre de contact. Sur 35 unités de blocs de signalisation, 20 doivent être munis de cliquets de changement de fermeture. (Verschlusswechselklinke D2a01/2).
2. Ces unités de blocs doivent être fabriquées en matières de qualité supérieure avec des pièces faciles à remplacer et des socles calibrés pour permettre le remplacement facile et rapide des unités de blocs montées sur les blocs d'aiguillage décrits aux positions nos 56 et 57.

*Spécification n° 50**Positions nos 71 et 72*

Blocs inducteurs

1. L'inducteur à neuf lames doit être construit selon le plan « TRT »-D3a01 pour être monté sur le bloc de répartition décrit à la position n° 56, et l'inducteur à six lames d'après le plan « TRT »-D3b01 pour être monté sur le bloc d'aiguillage décrit à la position n° 57. Ces blocs-inducteurs doivent être munis de manivelles. La puissance de l'inducteur doit assurer le fonctionnement ininterrompu du bloc d'aiguillage dans les conditions les plus défavorables.
2. Les blocs-inducteurs doivent être fabriqués en matières de qualité supérieure.

*Spécification n° 51**Position n° 73*

Milliampèremètres

Milliampèremètres, angle de mesure 30-0-30 (le zéro au centre) à cadran vertical ou disposé en pupitre; doivent être montés dans des boîtiers métalliques qui pourront être fixés sur les tables des appareils télégraphiques Morse. Doivent être conformes aux normes du VDE relatives aux instruments de mesure. La forme et la grandeur de l'appareil et les dimensions du cadran devront correspondre à celles du type couramment en service pour les ensembles d'appareil montés sur un même tableau, dans les chemins de fer hongrois de l'État.

*Spécification n° 52**Positions nos 74, 75, 76 et 77*

Matériel et installations téléphoniques

Centraux téléphoniques verticaux à induction en coffrages de bois dur, poli et en matières de première qualité.

Les deux câbles de branchement et les clapets ne doivent pas causer un affaiblissement de circuit supérieur à 0,15 népers pour 800 périodes à la seconde.

Le générateur du courant doit être inducteur avec une puissance de 4 watts au moins pour une résistance de 1.000 ohms.

On doit prévoir le branchement sur le courant d'appel des centraux des câbles d'alimentation venant, soit de l'inducteur, soit du transformateur du réseau électrique urbain.

Les centraux doivent être munis : d'une sonnerie spéciale pour le travail de nuit qui doit fonctionner en cas d'abaissement de l'un des clapets, d'une barre de connexion avec contacts à souder pour chacun des numéros et chacune des lignes du central. A l'intérieur de chaque central, le schéma de l'appareil sera affiché en évidence dans un endroit facilement accessible.

Les centraux de 10 à 30 numéros doivent être montés dans des coffres muraux. Ils doivent être munis de dispositifs microtéléphoniques à main. Ils doivent permettre l'interruption du courant microphonique local au moyen de clés.

Les centraux de 50 à 100 numéros doivent être montés sur tables. Ils doivent être munis d'un microphone pectoral et d'un casque à écouteurs ainsi que de microtéléphones, et permettre l'interruption du courant microphonique local au moyen de clés. Chaque central doit être muni de montres à mouvement mécanique réglées pour des conversations de 6 minutes, en nombre correspondant à celui des lignes interurbaines.

Le central de 10 numéros doit avoir : 3 clapets à 1.500 ohms, 10 clapets à 800 ohms, 16 fiches pour appels et communications, 8 paires de câbles de branchement avec clapets correspondants pour marquer la fin des conversations, 8 clés pour appels et communications.

Le central de 30 numéros doit avoir : 3 clapets à 1.500 ohms, 30 clapets à 800 ohms, 36 fiches pour appels et communications, 8 paires de câbles de branchement avec clapets en nombre correspondant pour marquer la fin des conversations, 8 clés pour appels et communications.

Le central de 50 numéros doit avoir : 6 clapets à 1.500 ohms, 50 clapets à 800 ohms, 62 fiches pour appels et communications, 16 paires de câbles de branchement avec clapets en nombre correspondant pour marquer la fin des conversations, 16 clés pour appels et communications.

Le central de 100 numéros doit avoir : 6 clapets à 1.500 ohms, 100 clapets à 800 ohms, 112 fiches pour appels et communications, 16 paires de câbles de branchement avec clapets en nombre correspondant pour marquer la fin des conversations, 16 clés pour appels et communications.

Chaque central doit être livré avec schéma et description.

Spécification n° 53

Position n° 78

Central téléphonique automatique secondaire, type « Standard » 7025 à 5 lignes principales et 25 postes secondaires, avec 3 circuits de liaison comprenant les dispositifs et appareils suivants :

1. Un distributeur pour 30 lignes avec coupe-circuit, barre de connexion avec contacts à souder et fils sélecteurs imprégnés.
2. Une batterie d'accumulateurs de 24 V, capacité 36 ampères/heure, avec socle en bois et accessoires.
3. Un redresseur de courant, capacité 2,5 ampères avec les instruments interrupteurs et coupe-circuit nécessaires.
4. 25 appareils téléphoniques CB, type 35, munis d'un bouton de changement de ligne.
5. Ces installations doivent être livrées avec les données techniques, le schéma de montage et la description exacte du fonctionnement et de l'entretien de l'ensemble des appareils.

Spécification n° 54

Position n° 79

Central téléphonique automatique secondaire, type « Standard » 7035, à 5 lignes principales, avec possibilité d'extension à 10 lignes principales, comprenant 50 postes secondaires à 6 circuits de liaison, et les dispositifs et appareils suivants :

1. Un distributeur pour 60 lignes avec coupe-circuit, barres de connexion avec contacts à souder et fils sélecteurs imprégnés.
2. Une batterie d'accumulateurs de 24 V, capacité 72 ampères/heure, avec socle en bois et accessoires.
3. Un redresseur de courant, capacité 4 ampères, avec les instruments interrupteurs et coupe-circuit nécessaires.
4. 50 appareils téléphoniques CB, type 33, munis d'un bouton de changement de ligne.
5. Ces installations doivent être livrées avec les données techniques, le schéma de montage et la description exacte du fonctionnement et de l'entretien de l'ensemble des appareils.

Spécification n° 55

Position n° 80

Appareil téléphonique automatique de table modèle CB 35

Tous les appareils téléphoniques doivent être munis de toutes les pièces de rechange et câbles de branchement nécessaires au bon fonctionnement pendant cinq ans. Les pièces de l'appareil doivent être fabriquées avec les matières de première qualité normalement utilisées à cet effet.

Un courant normal microphonique (affaiblissement du circuit de 3,5 népers) doit permettre de faire fonctionner deux appareils en série.

Les appareils téléphoniques automatiques à prépaiement pour cabines téléphoniques publiques doivent être montés avec la boîte de contact dans un boîtier de fer ou de tôle de grande résistance mécanique.

Ces appareils doivent permettre la communication avec le central après insertion d'une pièce de monnaie; la pièce est encaissée si la communication est établie, ou rendue dans le cas contraire.

Le dispositif microtéléphonique doit être protégé contre les détériorations et les chocs. Le câble de branchement doit être sous tube métallique flexible.

Ces conditions s'appliquent également aux appareils décrits à la position n° 83 (alinéa 3).

Spécification n° 56

Position n° 81

Appareil téléphonique de table à induction, modèle LB 37

Boîter en bakélite ou en métal. Toutes les pièces de l'appareil doivent être fabriquées avec les matières de première qualité normalement utilisées à cet effet.

L'inducteur doit avoir une puissance de 4 watts pour une résistance de 2.700 ohms. Un courant normal microphonique (affaiblissement du circuit : 3,5 népers) doit permettre de faire fonctionner deux appareils en série.

Ces appareils doivent être munis des pièces de rechange et des câbles de branchement nécessaires au bon fonctionnement pendant cinq ans.

Spécification n° 57

Position n° 82

Coupe-circuit téléphonique du type utilisé dans les PTT hongrois

Le coupe-circuit se compose d'un socle et d'un couvercle de bakélite, d'un tube au néon destiné à prévenir la surtension, de deux fusibles en lames, de 3 ampères et de 2 vis de fixation.

Les coupe-circuit doivent être livrés avec tous les documents techniques nécessaires.

Spécification n° 58

Position n° 83

Groupes de réseaux téléphoniques automatiques avec 32 centraux, type « 7 DU » et 7550 numéros, y compris la direction du montage

1. La répartition des groupes de réseaux en fonction du nombre prévu de centraux et d'abonnés, leur capacité et leur possibilité d'extension ainsi que la capacité des centraux interurbains seront déterminés ultérieurement.
2. Les centraux téléphoniques automatiques principaux doivent être prévus pour un trafic de 1,5 conversation par abonné et les centraux secondaires pour un trafic de 1,2 conversation par abonné, aux heures de pointe.
3. Les centraux doivent être livrés avec 7.550 appareils téléphoniques dont 150 au maximum seront des appareils automatiques à prépaiement.
4. Chaque groupe de réseaux se compose d'un central téléphonique automatique principal avec central interurbain et un nombre déterminé de centraux automatiques secondaires de relais ou terminaux.
5. A l'intérieur d'un groupe de réseaux, les abonnés reliés à n'importe quel central, doivent obtenir automatiquement la communication.
6. Les centraux automatiques principaux et les centraux secondaires doivent avoir les caractéristiques suivantes :
 - a) Possibilité de mise en communication des centraux secondaires privés, des appareils de groupe de toutes sortes, des appareils de séries de toutes sortes, des appareils auxiliaires, des téléphones automatiques publics, des installations permettant d'alerter la police et les pompiers, un dispositif permettant d'appeler ces derniers par des numéros spéciaux;
 - b) Possibilité de rattachement aux centraux automatiques ou semi-automatiques secondaires par l'adjonction ultérieure de dispositifs nécessaires;
 - c) Des compteurs de communications et des compteurs indiquant la durée et la zone de la communication;
 - d) Un dispositif semi-automatique (*routine test*) pour la vérification des circuits du central;
 - e) Un appareil permettant de mesurer l'intensité du trafic;
 - f) Un distributeur principal avec les coupe-circuit et les barres de connexion nécessaires.
7. Chaque central principal doit être muni d'une table spéciale réservée aux renseignements.
8. Entre le central principal automatique et les centraux secondaires, la sélection doit être effectuée au moyen du courant alternatif ou continu, au choix du Gouvernement yougoslave.
9. Les centraux interurbains doivent être à main avec un nombre de tables de manipulation à déterminer d'après le nombre de lignes interurbaines et les conditions techniques spéciales; le nombre d'employés ne doit pas être supérieur à 6.

Chaque table de manipulation doit être équipée des dispositifs nécessaires à l'appel automatique des abonnés du réseau. Les communications par transit avec toutes les lignes interurbaines doivent être possibles. Des dispositifs permettant d'enregistrer la durée des communications interurbaines ainsi que des calculographes ou compteurs devront être prévus.

10. Il doit être possible de concentrer toutes les lignes interurbaines sur une table de manipulation au central interurbain pour le service de nuit.
11. Chaque central interurbain doit être muni d'une table d'appels interurbains à 10 lignes et d'une table de contrôle permettant de surveiller le travail des téléphonistes.
12. Chaque central automatique principal et chaque central secondaire doivent être munis des générateurs de courant suivants :

I. Centraux principaux

- a) Deux batteries fixes d'accumulateurs, devant fonctionner alternativement et assurer le fonctionnement du central pendant 24 heures en cas de panne de courant.
- b) Deux moteurs électrogènes destinés à la recharge des batteries d'accumulateurs.
- c) Deux appareils de signalisation (un pour courant alternatif et l'autre pour courant continu).
- d) Un redresseur de courant pour l'alimentation des appareils téléphoniques à prépaiement;
- e) Un groupe électrogène composé d'un moteur à essence directement relié à une dynamo pour courant continu, destiné à alimenter le central en cas de panne du réseau urbain.

II. Centraux secondaires

Doivent être munis de tous les dispositifs énumérés de l'alinéa a) à l'alinéa e) pour les centraux principaux; toutefois, les moteurs électrogènes mentionnés à l'alinéa b) peuvent être remplacés par des redresseurs secs de courant.

13. Chaque groupe de réseaux doit être muni de tables en nombre suffisant pour permettre le contrôle des lignes interurbaines, des lignes de liaison et d'abonnés, et de déceler tous les dérangements. Il doit comprendre également les outils et instruments nécessaires à l'entretien et aux réparations, tout le matériel nécessaire au montage et les pièces de rechange nécessaires au bon fonctionnement du central pendant cinq ans.
14. Les données techniques, les schémas de montage, les descriptions et un fichier « Kardex » devront être fournis avec chaque central.
15. Pour chaque groupe de réseaux, trois mécaniciens et un ingénieur seront mis au courant du fonctionnement des centraux et de leur entretien, dans une usine hongroise.
16. La réception définitive des groupes de réseaux aura lieu après montage et la mise en marche, conformément aux conditions techniques établies ples PTT yougoslaves.

Spécification n° 59

Position n° 84

Installation téléphonique à haute fréquence à un canal « Standard » BS01, poste complet A et B

Chaque poste terminal de l'installation à haute fréquence doit comprendre les dispositifs suivants pour l'utilisation du canal de haute fréquence :

- a) Dispositif permettant de mettre les lignes interurbaines en communication avec la ligne de l'abonné (termineur);
- b) Transmetteur;
- c) Récepteur;
- d) Filtres nécessaires à la disjonction des bandes de fréquence;
- e) Dispositifs nécessaires à la sélection des bandes de fréquence;
- f) Dispositifs nécessaires à l'élimination des déformations provenant de la ligne;
- g) Instruments de mesure et de contrôle;
- h) Dispositif d'appel;
- i) Dispositifs permettant l'alimentation directe par le secteur (courant alternatif, 220 V, 50 per./sec.)

Tous ces appareils doivent être fabriqués d'après les types les plus récents. Les différentes pièces du poste doivent être en matières de première qualité. Chaque poste doit être muni des pièces de rechange nécessaires à son bon fonctionnement pendant deux ans.

Toute l'installation doit être conforme aux normes du CCIF. Livre blanc, fascicule III.

Spécification n° 60

Position n° 85

Installation téléphonique à haute fréquence à trois canaux « Standard » BS03, Poste complet A et B

Les postes terminaux du circuit à haute fréquence doivent permettre de réaliser trois communications simultanées grâce à des courants porteurs à haute fréquence empruntant la ligne téléphonique double qui assure habituellement les communications à basse fréquence.

Dispositifs nécessaires pour les communications à haute fréquence :

- a) Dispositifs assurant la liaison avec les lignes interurbaines à prépaiement;
- b) Transmetteurs;
- c) Récepteurs;
- d) Filtres de ligne (branchés et en réserve) pour la sélection des communications du système à trois canaux, à bandes porteuses de moins de 40 Kwh.
- e) Filtres assurant la disjonction des circuits à haute fréquence du système à trois canaux dans les deux sens;
- f) Dispositifs nécessaires à l'élimination des déformations provenant des lignes ;
- g) Instruments de contrôle, de mesure et de signalisation;
- h) Installations permettant le réglage automatique du niveau, et son maintien à la normale, avec transmetteurs de fréquences auxiliaires, indicateurs de niveau et dispositif d'alarme;
- i) Dispositifs d'appel pour chaque canal;
- j) Dispositifs permettant l'alimentation directe par le secteur (courant alternatif, 220 V, 50 per./sec.).

Toutes les pièces composant le poste doivent être en matières de première qualité. Chaque poste doit être muni de pièces de rechange nécessaires à son bon fonctionnement pendant deux ans. Les postes et, s'il y a lieu, les dispositifs qui y sont reliés doivent être construits d'après les types les plus récents.

Toute l'installation doit être conforme aux normes du CCIF. Livre blanc, fascicule III.

Spécification n° 61

Position n° 86

Ohmmètre-essayeur d'isolement « Isoleka » avec étui en cuir

Fabrication « EKA », Modèle 126. Limite de mesure : de 0 à 50 M ohms, 500 V; de 0 à 10 K ohms, 8 V. Dimensions : 165 × 105 × 62; poids 1,5 kg.

Spécification n° 62

Position n° 87

Appareils vérificateurs du type en usage dans les PTT hongrois, fabrication « Sved et Cie » n° KS 1050 B-41 M.

L'appareil est monté dans un boîtier d'aluminium recouvert de cuir, hermétiquement fermé et entièrement protégé contre l'humidité. Il contient une sonnerie à courant alternatif qui peut être réglée pendant le fonctionnement au moyen d'une molette.

L'inducteur est du type KS 1055, et a une capacité de 2,5 W.

Le dispositif microtéléphonique est du type KS 1049 avec microphone et écouteur amovibles. La mise en circuit du courant microphonique s'effectue à l'aide d'un bouton monté sur le manche du microtéléphone. Le câble de branchement à trois fils, a une longueur de 170 cm. Le microtéléphone est relié à l'appareil au moyen d'une prise de courant.

Devront être livrés avec l'appareil : une courroie en cuir pour porter l'appareil, une manivelle d'inducteur, un microphone de réserve et deux éléments secs de réserve de 1,5 V chacun.

Spécification n° 63

Position n° 88

Appareil vérificateur de lignes à haute fréquence

Correspond à l'appareil décrit à la position n° 87 mais comprend en outre un circuit de filtre.

Spécification n° 64

Position n° 89

Sacoche garnie d'outils pour le montage des lignes télégraphiques et téléphoniques

1. Sacoche à outils en cuir (n° de contrôle 69).
2. Étriers (n° de contrôle 66) 1 paire.
3. Une courroie-ceinture combinée (n° de contrôle 67b).
4. Dynamomètre, force de traction 100 et 150 kg. (n° de contrôle 52 a et b).
5. Une paire de grandes mouffes et une de petites mouffes (n° de contrôle 47 a et b).

6. Deux grands tendeurs et deux petits, avec joues de bronze (n° de contrôle 55 a, b et c).
7. Un grand marteau et un petit (n° de contrôle 12 a et b).
8. Un foret de 12 mm, un de 14 mm, un de 16 mm et un de 18 mm (n° de contrôle 14 e, g, i et j).
9. Une égoïne (n° de contrôle 11 c).
10. Une clef anglaise et une clef universelle pour boulons (n° de contrôle 26 b et c).
11. Une paire de pinces ordinaires (n° de contrôle 27).
12. Une paire de pinces plates avec gorges pour fils de bronze et fils de fer (n° de contrôle 29 a et b).
13. Une pince coupante (n° de contrôle 31).
14. Une pince ronde (n° de contrôle 33).
15. Une grande lime plate et un tiers-point (n° de contrôle 38 a et e).
16. Un grand burin et un petit (n° de contrôle 13 a et b).
17. Un étau à main avec clef (n° de contrôle 34 b).
18. Un grand tournevis et un petit (n° de contrôle 43 a et b).
19. Une lampe à souder avec fer à souder (n° de contrôle 62 a et 63).
20. Deux jeux (un grand et un petit) de pochoirs pour numéroter les poteaux (n° de contrôle 65 a et b).
21. Un ruban d'arpenteur en toile (n° de contrôle 74 a).
22. Un jeu d'outils pour épissures de câbles électriques, une petite et une grande panoplie pour exécuter les épissures (n° de contrôle 90, 86 a et b).
23. Fourche en fer pour dresser les poteaux (n° de contrôle 82).
24. Sécateur à deux mains (n° de contrôle 83 b).
25. Mètre en acier, longueur 2 m.
26. Les outils ci-dessus énumérés doivent être conformes aux normes prescrites par les PTT hongrois.

Les numéros qui accompagnent les noms d'outils désignent les numéros de contrôle des outils utilisés pour la construction des lignes dans les PTT hongrois.

Spécification n° 65

Position n° 90

Sacoche garnie d'outils pour la réparation et l'entretien des centraux téléphoniques

1. Sacoche à outils, en toile imperméable, garnie de cuir. Elle doit s'enrouler et être munie d'une poignée et deux courroies en cuir, et d'une poche avec fermeture. Dimensions du sac enroulé : 100 × 300 mm, dimensions du sac ouvert : 300 × 500 mm.
2. Sept clés à écrous avec ouverture de 5, 5,5, 6, 7, 8, 10, 11, 14, 17, 22 et 27 mm.
3. Trois tournevis, dimensions : 3,6 et 10 mm.
4. Un tournevis d'horloger avec 4 lames de rechange.
5. Un tournevis coudé, dimension : 4 mm.
6. Cinq pinces, longueur 125 cm, dont : une pince coupante, une pince plate, une pince ronde, une pince de fixation, une pince de fixation coudée.
7. Une clef tubulaire, dimension 6 mm.
8. Un régulateur de ressorts.
9. Aiguille à détorsader.
10. Un jeu de gabarits d'écartement de 01 à 09 mm.
11. Deux dynamomètres pour ressorts de contact, de 5 à 100 gr et de 10 à 280 gr.
12. Une pince de mécanicien.

Spécification n° 66

Position n° 91

Câble téléphonique souterrain armé, 20 × 2 × 08 mm.

Les fils doivent être en cuivre, l'isolant en papier, avec gaine de plomb et double armature en ruban de fer. Poids de cuivre au kilomètre : 184 kg; poids du plomb au kilomètre : 1245 kg, poids du ruban de fer au kilomètre : 498 kg.

Ce câble doit être rigoureusement conforme aux conditions techniques prescrites par les PTT yougoslaves.

Spécification n° 67

Position n° 92

Câble téléphonique fluvial 20 × 2 × 1,5 mm.

Les fils doivent être en cuivre, l'isolant en ficelle de papier, avec deux gaines de plomb et armature en fil de fer galvanisé. Poids du cuivre au kilomètre : 666 kg; poids du plomb au kilomètre : 3.650 kg; poids de l'armature en fer au kilomètre : 4.400 kg.

Le câble doit être rigoureusement conforme aux conditions techniques prescrites par les PTT yougoslaves.

Spécification n° 68

Position n° 93

Câble télégraphique fluvial $10 \times 1 \times 1,5$ mm.

Les fils doivent être en cuivre, l'isolant en ficelle de papier avec deux gaines de plomb et armature en fil de fer galvanisé. Poids du cuivre au kilomètre : 164,2 kg; poids du plomb au kilomètre : 2.065 kg; poids de l'armature en fer au kilomètre : 2.350 kg.

Le câble doit être rigoureusement conforme aux conditions techniques prescrites par les PTT yougoslaves.

Spécification n° 69

Position n° 94

Masse de câble à basse tension

40 % de la masse du câble doivent avoir un point de fusion de 65° à 75° C.

60 % de la masse du câble doivent avoir un point de fusion de 90° à 100° C.

La masse doit être livrée en tonneaux de 50 kg.

Spécification n° 70

Position n° 95

Masse de câble à haute tension de plus de 30 kw.

La masse doit être livrée en tonneaux de 50 kg.

Les masses de câbles doivent être rigoureusement conformes aux normes du VDE n° 0351.

Spécification n° 71

Position n° 96

Tour de précision avec contre-arbre et vis de traction type « Lampart » EK-30

Hauteur des pointes 300 mm, écartement des pointes 1.500 mm, pour filetage des vis à pas international métrique et à pas de Whitworth avec plateau, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionné par moteur électrique normal couvert et encastré, monté dans la base de la machine, 380 V, 50 périodes, transmission par courroies trapézoïdales, embrayage « étoile » à trois branches, éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales du tour :

Hauteur des pointes	300 mm
Écartement des pointes	1.500 mm
Ouverture des broches	90 mm diam.
Nombre de tours de l'arbre	7,5—380 T/min. à 12 degrés
Diamètre du plateau	580 mm

Ce tour doit être livré avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 72

Position n° 97

Tour de précision avec contre-arbre et vis de traction, type "Salgotarjan" EÖ 250

Hauteur des pointes 250 mm., écartement des pointes 2.000 mm pour filetage de vis à pas international métrique et à pas de Whitworth, chariot avec porte-outils à quatre lames, plateau, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionné par moteur électrique normal couvert et encastré, monté dans la base de la machine, 380 V, 50 périodes, transmission par courroies trapézoïdales, embrayage à trois branches en étoile et éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales du tour :

Hauteur des pointes	250 mm
Écartement des pointes	2.000 mm
Ouverture des broches	48 mm diam.
Nombre de tours de l'arbre	11,6—580 T/min. à 12 degrés

Le tour doit être livré avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 73

Position n° 98.

Tour de précision avec contre-arbre et vis de traction, type E 185/1000 « Salgotarjan »

Hauteur des pointes 185 mm., écartement des pointes 1.000 mm., pour filetage des vis à pas international métrique et à pas de Whitworth; chariot porte-outils à quatre lames, plateau, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionné par moteur électrique normal couvert et encastré, monté dans la base de la machine, 380 V, 50 périodes, transmission par courroies trapézoïdales, embrayage à trois branches en étoile, éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales du tour :

Hauteur des pointes	185 mm
Écartement des pointes	1.000 mm
Ouverture des broches	36 mm diam.
Cône normal de l'arbre	Morse n° 3
Nombre de tours de l'arbre	24—600 T/min. à 12 degrés

Le tour doit être livré avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 74

Position n° 99.

Fraiseuse horizontale, type EF. 2 Weiss-Manfred

Surface de la table de travail 1.350 × 320 mm avec diviseur, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionnée par un moteur électrique normal recouvert, de 380 V, 50 périodes, avec embrayage à trois branches en étoile et éclairage alimenté directement par le moteur.

Principales caractéristiques de la fraiseuse :

Surface utilisable de la table	1.350 × 320 mm
Course du déplacement longitudinal automatique de la table	1.035 mm
Course du déplacement transversal automatique de la table	270 mm
Course du déplacement vertical de la table	380 mm
Cône normal de l'arbre	Morse n° 5
Nombre de tours de l'arbre par minute à 12 degrés	20—410 T/min.
Limites de la course de déplacement longitudinal et transversal de la table à 12 degrés	11—271 mm/min.
Limite de la course du déplacement vertical de la table à 12 degrés	5,5—135,5 mm/min.
Puissance du moteur	6,2 kw

La fraiseuse doit être livrée avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 75

Position n° 100

Fraiseuse verticale, type VF 2 Weiss-Manfred

Surface utilisable de la table 1.350 × 320 mm avec diviseur, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionnée par moteur électrique normal recouvert de 380 V, 50 périodes, avec embrayage à trois branches en étoile et éclairage alimenté directement par le moteur.

Principales caractéristiques de la fraiseuse :

Surface utilisable de la table	1.350 × 320 mm
Course du déplacement longitudinal automatique et à main, de la table	1.100 mm
Course du déplacement transversal automatique de la table	350 mm
Course du déplacement vertical automatique de la table	350 mm
Cône normal de l'arbre	Morse n° 5
Nombre de tours de l'arbre par minute à 12 degrés	16—425 T/min.

Limites de la course de déplacement transversal et longitudinal à 12 degrés	11—275 mm/min.
Limites de la course de déplacement vertical de la table à 12 degrés	5,5—137,5 mm/min.
Puissance du moteur	5,5 kw

La fraiseuse doit être livrée avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre; le schéma de la machine et l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 76

Position n° 101

Fraiseuse universelle, type UF 2 Weiss-Manfred

Surface utilisable de la table 1350 × 320 mm avec diviseur, accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionnée par un moteur électrique normal, recouvert, avec embrayage à 3 branches en étoile et éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales :

Surface utilisable de la table	1.350 × 320 mm
Course du déplacement longitudinal automatique de la table	1.035 mm
Course du déplacement transversal automatique de la table	270 mm
Course du déplacement vertical maximum de la table	350 mm
Cône normal de l'arbre	Morse n° 5
Nombre de tours de l'arbre en une minute à 12 degrés	20—410
Limites de la course de déplacement transversal et longitudinal de la table à 12 degrés	11—271 mm/min.
Limites de la course de déplacement vertical de la table à 12 degrés	5,5—135,5 mm
Puissance du moteur	6,2 CV

La fraiseuse doit être livrée avec les pièces de rechange pour parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 77

Position n° 102

Étau-limeur type SHM 550 « Salgotarjan »

Course de l'outil 550 mm, avec accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionné par moteur électrique particulier, recouvert, monté sur le socle de la machine, 380 V, 50 périodes, avec courroies trapézoïdales, embrayage à trois branches en étoile, et éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales de l'étau-limeur :

Course de l'outil en longueur	100—550 mm
Course de l'outil en largeur	650 mm
Course de l'outil en hauteur	460 mm
Dimensions de la table	630 × 440 × 400 mm
Nombre de courses par minute	12, 24, 33, 67
Déplacement de la table	0,3—2 mm
Puissance du moteur	3,5 CV
Poids de l'étau-limeur	1.550 kg

L'étau-limeur doit être livré avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 78

Position n° 103

Scie à métaux, à froid, type « Javor » 1

Diamètre maximum de la pièce d'œuvre 150 mm, pression et déplacement de la scie assurés par la pression hydraulique, arrêt automatique du sciage après le coupage.

La scie doit être livrée avec les accessoires usuels et un système de refroidissement.

La scie est actionnée par un moteur électrique recouvert, de 380 V, 50 périodes, avec embrayage et courroies trapézoïdales.

Caractéristiques principales de la scie :

Diamètre maximum de la pièce d'œuvre 150 mm

La scie doit être livrée avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 79

Position n° 104

Perceuse radiale, type RF 3a Weiss-Manfred

Diamètre maximum de perforation 60 mm sur acier St. 50.11, avec accessoires usuels et système de refroidissement.

Actionnée par moteur électrique particulier, recouvert, assurant la perforation et le levage de l'arbre, 380 V, 50 périodes avec embrayage et éclairage alimenté directement par le moteur.

Caractéristiques principales de la perceuse :

Diamètre maximum de perforation sur l'acier St. 50.11	60 mm
Portée maximum de perforation	1.500 mm
Distance maximum du sol à l'arête inférieure de l'arbre	1.750 mm
Diamètre de la colonne	450 mm
Dimensions du socle	1.600 × 1.150 mm
Course du foret	350 mm
Diamètre du foret	50/80 mm
Mandrin porte-foret	Morse n° 5
Nombre de tours de l'arbre à 18 degrés	37,5—1.900 T/min.
Puissance du moteur	8,5 CV
Course du foret à 8 degrés pour 1 tour	0,075—1,9 mm
Poids net de la perceuse	5.700 kg

La perceuse doit être livrée avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 80

Position n° 105

Perceuse à colonne, type « Lampart » FAG 45

Diamètre maximum de perforation 32 mm sur acier St. 50.11, avec accessoires usuels et système de refroidissement.

La perceuse est actionnée par un moteur électrique particulier, recouvert, de 380 V, 50 périodes avec embrayage à trois branches en étoile.

Caractéristiques principales de la perceuse :

Diamètre maximum de perforation sur l'acier	32 mm
Mandrin porte-foret	Morse n° 4
Portée maximum de perforation	275 mm
Profondeur de perforation	225 mm
Surface de la table	600 × 450 mm
Distance maximum de la table à l'arête inférieure de l'arbre	650 mm
Distance maximum du sol à l'arête inférieure de l'arbre	1.100 mm
Nombre de tours de l'arbre par minute à 12 degrés	48—2.100 T/min.
Course du foret pour 1 tour à 9 degrés	0,1—1,2 mm.
Puissance du moteur	5 CV
Nombre de tours de l'arbre du moteur	2.880 T/min.
Poids net de la perceuse	1.550 kg

La perceuse doit être livrée avec les pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide, les épures, les croquis d'ensemble, les instructions pour le montage et la manœuvre, le schéma de la machine et de l'équipement électrique, le certificat de fabrication, la nomenclature des pièces et la description des roulements à billes.

Spécification n° 81

Position n° 106

Meule électrique double

Pour affutage d'outils divers, combinée pour affutage à sec et à l'eau, montée sur un socle avec réservoir d'eau et accessoires usuels.

La meule est actionnée par un moteur électrique particulier, encastré dans le bâti, 380 V, 50 périodes pour 1.440 tours/min. muni d'un dispositif d'embrayage.

Caractéristiques principales :

Diamètre de la meule 200 mm

Spécification n° 82

Position n° 110

A. Installation complète de machines pour l'industrie chimique et pharmaceutique, du type utilisé à l'usine « Chinois » d'Ujpest

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des machines	Quantité
I.	<i>Installation complète pour la production du chlorure d'éthyle, capacité de rendement: 230 kg en 5 jours de travail de 12 heures, comprenant principalement:</i>	
	1. Batterie de trois éléments pour la production du chlorure, chaque élément ayant une chaudière de concentration dans le vide; capacité: 250 litres, en grès, une touraille de dessiccation à vide, capacité: 100 litres, et tous autres accessoires pour le montage de la batterie	4
	2. Chaudière de concentration dans le vide, capacité: 100 litres, en grès, placée dans une cuve de bois	6
	3. Une touraille de dessiccation à vide, capacité: 100 litres	5
	4. Serpentin en cuivre rouge, 50 mm, 5,5 m ²	1
	5. Collecteur en cuivre rouge étamé, capacité: 200 litres, avec serpentin en cuivre rouge étamé, monté sur chariot avec revêtement de fer	3
	6. Récipient de fer avec revêtement isolant, capacité: 1 m ³	1
	7. Pompe centrifuge, 40 l/min. avec moteur électrique de 0,5 CV	1
	8. Chaudière de concentration dans le vide, capacité: 250 litres, en grès	2
	9. Touraille de dessiccation à vide, capacité: 200 litres, en grès	1
	10. Cucurbite en fonte, capacité: 500 litres	1
	11. Récipient en cuivre rouge étamé, capacité: 80 litres, 500 mm	1
	12. Pompe à ailettes, n° 0	1
	13. Pompe à huile, à faire le vide, modèle de laboratoire, 3 m ³ /heure, avec moteur électrique 1/3 CV	1
II.	<i>Installation complète pour la production de l'acide salicylique brut, capacité de rendement, 700 kg en 24 heures, comprenant principalement:</i>	
	1. Un autoclave, type Frøderking, en fonte, avec serpentin en acier et mélangeur, capacité: 1.900 litres	4
	2. Réfrigérateur de 2" avec spirale à 8 spires, 850 mm/diam., avec récipient collecteur ovale, 600 mm/diam., placé dans une cuve de refroidissement en fer	4
	3. Réservoir en fer dans une cuve d'eau avec serpentin capacité 1 m ³	1
	4. Réservoir recouvert en fer, 600 mm/diam. × 920 mm avec serpentin monté à l'intérieur	1
	5. Réservoir recouvert en fer, 800 mm/diam. × 920 mm	1
	6. Réservoir en fer, à deux compartiments 700 × 830 × 1.000 mm	1
	7. Bascule force 1.000 kg	1
	8. Cuve en bois 160 × 160, avec batteur mélangeur en bois	2
	9. Réservoir en fer forgé 1.500 mm/diam. × 1.450 mm	2
	10. Pompe centrifuge oscillante 1.200 mm/diam., capacité 120 kg moteur électrique de 10 CV, avec disjoncteur	1
	11. Séchoir à bois à 10 compartiments, chauffage à la vapeur	1
	12. Séchoir en bois avec 3 × 3 compartiments	2
	13. Pompe à piston, à un cylindre, 320 mm/diam. × 280 mm	1

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des machines	Quantité
	14. Tambour de séchage par le vide, en fer, 1.100 mm/diam. × 1.000 mm	1
	15. Pompe à faire le vide, à deux temps 500 mm/diam. × 300 mm	1
	16. Compresseur 100 mm/diam. × 170 mm	1
	17. Réservoir en fer pour compresseur 800 mm/diam. × 1.000 mm	1
	18. Moteur électrique 50 CV	1
	19. Disjoncteur	1
	20. Moteur électrique, 9,5 CV, avec disjoncteur	1
III.	<i>Installation complète pour la sublimation de l'acide salicylique capacité de rendement 300 kg d'acide salicylique chimiquement pur en 24 heures, comprenant principalement:</i>	
	1. Installation de sublimation, sans chambre	3
	2. Chambre de cristallisation	8
	3. Four pour surchauffe de l'air	1
	4. Pompes pneumatiques, type « Jaeger », capacité 10,5 m ³ /min.	2
	5. Moteur électrique 10 CV.	1
IV.	<i>Installation complète pour la production de l'acide acétilo-salicylique, capacité de rendement 330 kg en 24 heures, comprenant:</i>	
	1. Duplicateur émaillé en fonte, avec batteur mélangeur, capacité 1.000 litres avec serpentin formé par un tuyau de plomb de 3/4", à 5 spires de 200 mm. diam. dans un récipient de fer	1
	2. Touraille de dessiccation à vide, capacité: 100 litres	1
	3. Duplicateur émaillé avec batteur mélangeur, capacité 1.000 litres, avec serpentin en tuyaux d'argent de 20 mm/diam., à 15 spires, dans un récipient en fer de 550 mm de diamètre	1
	4. Touraille de dessiccation à vide, capacité: 1.000 litres	1
	5. Duplicateur émaillé en fonte, capacité: 500 litres, avec robinet de purge	1
	6. Serpentin, 20 mm/diam., en tuyaux d'argent à 15 spires, dans un récipient en fer de 550 mm de diamètre	1
	7. Touraille de dessiccation à vide, en grès, capacité: 1.000 litres	1
	8. Pompe centrifuge à tambour 800 mm/diam., en aluminium capacité de charge: 75 kg	1
	9. Cuve de mélangeur en grès, capacité: 1.000 litres sans batteur	1
	10. Récipient cylindrique, en grès, avec batteur mélangeur en bois, capacité 1.500 litres	1
	11. Touraille de dessiccation à vide, en grès, capacité: 1.000 litres	1
	12. Récipient cylindrique, en fer, avec couvercle et batteur mélangeur actionné par engrenage	1
	13. Duplicateur émaillé en fonte, capacité 1.000 litres avec serpentin en cuivre rouge de 40 mm de diamètre, à 13 spires, de 750 mm de diam. avec tourailles de dessiccation à vide de 500 litres	1
	14. Chambre de dessiccation à 6 portes, avec chariots	3
	15. Radiateur à tuyaux renforcés, ventilateur 500 mm/diam., moteur électrique 0,8 CV	1
	16. Ventilateur, diamètre 300 mm	1
	17. Pompe à faire le vide à un temps	1
	18. Compresseur fixe	1
	19. Moteur électrique avec disjoncteur, 10 CV	1
V.	<i>Installation complète pour la cristallisation de l'acide acétilo-salicylique, de capacité égale à celle de l'installation IV, comprenant:</i>	
	1. Duplicateur émaillé, capacité 500 litres, avec serpentin en argent de 20 mm. de diamètre, à 15 spires de 550 mm	1
	2. Touraille de dessiccation à vide, capacité 100 litres	2
	3. Pompe centrifuge « Haubold » capacité de charge 75 kg, avec tambour d'aluminium de 800 mm de diamètre	1

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des machines	Quantité
	4. Duplicateur émaillé en fonte, capacité 1.000 litres	1
	5. Pompe à faire le vide, corps de pompe : 150 mm/diam. × 270 mm	1
	6. Récipient cylindrique en grès 600 × 800 mm	1
	7. Cuve de dessiccation	2
	8. Touraille de dessiccation à vide, en grès, capacité : 200 litres	1
	9. Touraille de dessiccation à vide, en grès, capacité : 500 litres	1
VI.	<i>Installation complète pour la production de la vitamine synthétique B₁, capacité de rendement 25 kg en 30 jours, comprenant :</i>	
	1. Alambic sphérique en verre d'Iéna, capacité : 10 litres	13
	2. Pompe à jet	6
	3. Four à gaz	6
	4. Alambic sphérique, en verre d'Iéna, capacité : 50 litres	2
	5. Ballon de verre de 25 litres	2
	6. Malaxeur en grès, capacité 200 litres	1
	7. Alambic sphérique en verre d'Iéna, 25 litres	12
	8. Serpentin de verre, placé dans une cucurbité de fer	4
	9. Alambic sphérique en verre, 5 litres, avec robinet de purge	2
	10. Pompe à faire le vide, à un temps	10
	11. Duplicateur en fonte émaillée avec batteur mélangeur, capacité : 120 litres avec réfrigérant en fer de 1,8 m ²	1
	12. Touraille de dessiccation à vide, capacité : 50 litres	1
	13. Alambic sphérique, 15 litres	4
	14. Réfrigérant en verre	3
	15. Alambic sphérique en verre, 5 litres	4
	16. Appareil en fonte émaillée, avec batteur mélangeur, placé dans une cuve en bois, capacité : 120 litres	1
	17. Filtre en grès, 400 mm diamètre	5
	18. Alambic sphérique avec réfrigérant et serpentin placé dans un récipient en fer	2
	19. Compresseur	2
	20. Filtre en grès, diamètre 350 mm	4
	21. Touraille de dessiccation à vide, en grès capacité : 100 litres	1
	22. Évaporateur, capacité : 120 litres, en acier inoxydable, dans une cuve d'eau, avec réfrigérant	1
	23. Touraille de dessiccation à vide de 100 litres	1
	24. Serpentin placé dans un réfrigérant en fer	4
	25. Alambic sphérique de 20 litres en verre d'Iéna	4
	26. Appareil de dessiccation à vide, 10 m ²	1
	27. Moteur électrique de 10 CV	2
	28. Moteur électrique de 4 CV	2
	29. Duplicateur en fonte avec malaxeur, capacité : 250 litres, avec réfrigérant de retour	1
	30. Malaxeur en grès, capacité 250 litres	1
	31. Alambic sphérique en verre d'Iéna, placé dans une cuve à huile, avec accessoire pour distillation et réfrigérant	1
	32. Alambic sphérique de 50 litres en verre d'Iéna	1
	33. Alambic de 10 litres pour sulfuration placé dans une cuve avec réfrigérant	1
	34. Entonnoir de décantation, de 5 litres	2
	35. Moteur électrique de 1 CV	1
	36. Alambic pour sulfuration, capacité 10 litres avec malaxeur et réfrigérant	1
	37. Alambic sphérique, capacité 10 litres, avec réfrigérant	1
	38. Pompe à faire le vide à piston, à deux temps	2
	39. Thermostat avec thermo-régulateur	1
	40. Flacon en verre d'Iéna, capacité 15 litres	1
	41. Récipient cylindrique en grès, capacité 100 litres	3
	42. Récipient en grès, 50 litres	1

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des machines	Quantité
43.	Appareil de distillation par le vide en verre, 25 litres	2
44.	Appareil de dessiccation à vide	1
45.	Moteur électrique de 5 CV	4
46.	Moteur électrique de 7 CV	2
47.	Duplicateur en fonte avec malaxeur, capacité 120 litres et réfrigérant	1
48.	Duplicateur en fonte avec malaxeur, capacité 250 litres et réfrigérant	1
49.	Sole émaillée pour la cristallisation, capacité : 125 litres	1
50.	Filtre en grès, diamètre 800 mm	2
51.	Séchoir en bois avec plateaux	1
52.	Autoclave en fonte pour hydratation, horizontal, capacité : 300 litres	1
53.	Filtre-presse	1
54.	Duplicateur en fonte émaillée avec malaxeur, capacité 250 litres, serpentin en fer et touraille en grès, capacité : 150 litres	1
55.	Duplicateur en fonte avec malaxeur, capacité : 250 litres, avec serpentin en fer	1
56.	Le même duplicateur mais d'une capacité de 120 litres	1
57.	Récipient cylindrique en grès, capacité : 400 litres	2
58.	Sole émaillée pour cristallisation, capacité : 100 litres	1
59.	Filtre en grès, diamètre 500 mm	1
60.	Séchoir	1
61.	Moteur électrique de 8 CV	1
62.	Autoclave avec malaxeur, capacité : 1.500 litres	1
63.	Appareil en plomb, capacité : 2.000 litres	2
64.	Réservoir en plomb, capacité : 200 litres	1
65.	Pompe à acides à revêtement de plomb, avec moteur de 2 CV	1
66.	Réservoir en grès, capacité de 1.000 litres	2
67.	Touraille en grès, capacité : 250 litres	1
68.	Touraille en grès, capacité : 200 litres	1
69.	Ventilateur à moteur	1
70.	Cornue avec malaxeur, en verre d'Iéna, capacité 80 litres, dans une cuve de bois	2
71.	Réfrigérant de retour, en verre	2
VII. <i>Installation complète pour la production de la filicine amorphe chimiquement pure, capacité de rendement 35 kg en 12 heures comprenant :</i>		
1.	Extracteur en fer, capacité : 3.000 litres	4
2.	Réfrigérant en tôle de fer, avec serpentin en fer surface : 10 m ²	1
3.	Pompe à piston, diamètre 76 mm, course : 170 mm	2
4.	Filtre en fer, recouvert	2
5.	Serpentin, surface : 12 m ²	1
6.	Duplicateur en cuivre rouge pour évaporation, capacité : 2.000 litres	1
7.	Réservoir en fer, capacité : 3.600 litres environ	2
8.	Appareil en fer avec malaxeur, capacité : 2.000 litres environ	1
9.	Réservoir en fer, recouvert, capacité : 1.000 litres environ	1
10.	Réservoir cylindrique, en fer, capacité : 200 litres environ	1
11.	Réservoir cylindrique en fer, capacité : 2.000 litres environ	1
12.	Pompe centrifuge 100 litres min.	1
13.	Cuve en bois avec batteur mélangeur en bois, diamètre 170 cm	1
14.	Cuve en bois, capacité : 1.500 litres	3
15.	Touraille en grès, capacité : 100 litres	1
16.	Duplicateur émaillé avec malaxeur, capacité : 500 litres	1
17.	Serpentin en fer, diamètre 41 mm, à 6 spires, avec chemise en fer, diamètre 650 mm	1
18.	Filtre-presse; diamètre 550 mm	1
19.	Duplicateur vaporisateur, en cuivre rouge, capacité : 150 litres, avec serpentin en cuivre rouge 3 m ² et vase collecteur	1
20.	Appareil à dessiccation par le vide	1
21.	Moteur électrique de 5 CV	1

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des machines	Quantité
VIII.	<i>Installation de dessiccation et pulvérisation de la fougère, d'une capacité de rendement égale à celle de l'installation n° VII, comprenant principalement:</i>	
	1. Moulin à pulvériser la fougère	2
	2. Appareil ramasse-poussière	1
	3. Moteur électrique avec disjoncteur, 14 CV	I
	4. Moteur électrique de 5,5 CV	I
	5. Four de dessiccation	1
	6. Séparateur magnétique 550 × 300 mm/diam. avec moteur électrique de 0,8 CV et dynamo de 0,3 kw	I
IX.	<i>Installation pour la régénération des dissolvants utilisés:</i>	
	1. Appareil de Frederking en fonte, capacité : 1.600 litres	I
	2. Colonne de rectification avec déflegmateur et condenseur le tout en fer forgé, avec touraille en grès, capacité : 250 et 25 litres	I
	3. Duplicateur évaporateur en fonte, capacité : 1.000 litres, avec serpentín en fer 1,5', dans un récipient de 550 × 1.200 contenant une touraille de 100 litres et 3 de 25 litres	1
	4. Appareil de cuisson en fonte avec serpentín intérieur pour chauffage, capacité : 800 litres environ, avec batteur mélangeur et serpentín refroidisseur, dans un récipient de 800 × 1.000 mm/diam.	1
	5. Duplicateur émaillé en fonte avec mélangeur capacité : 250 litres. Avec serpentín en fer de 1", dans un récipient de 600 × 1.000 mm/diam. avec touraille de 100 litres, en grès	1

Devront être livrés, en plus des appareils énumérés, tout l'outillage, le matériel et les accessoires nécessaires pour compléter les installations et effectuer le montage sur le modèle des installations de l'usine « Chinois », de telle sorte que les installations soient à tous égards en état de marche. Il y aura lieu en outre d'assurer la direction du montage, la mise en marche, la formation du personnel yougoslave spécialisé; la documentation technique devra être fournie avec tous les croquis nécessaires.

B. Procédé de fabrication de la vitamine B₁

Méthode complète pour fabriquer la vitamine B₁, avec description de toutes les phases de la production, indications détaillées sur les produits chimiques nécessaires, sur les produits intermédiaires et les produits dérivés obtenus depuis les substances de base jusqu'à la préparation du produit fini. Il y aura lieu de communiquer toutes les données techniques concernant la nature chimique et physique des substances qui se forment en cours de fabrication, ainsi que les résultats de toutes les expériences réalisées par la maison « Chinois » en vue de faire comprendre le procédé et les diverses phases de la production.

Le Gouvernement hongrois s'engage à initier aux méthodes de fabrication les spécialistes envoyés par le Gouvernement yougoslave, et à mettre tout en œuvre pour permettre aux spécialistes yougoslaves de profiter de l'expérience acquise en cette matière à l'usine « Chinois ». Les spécialistes yougoslaves pourront assister à la préparation de ces produits où il est possible d'interrompre sans inconvénient le processus de fabrication. Le Gouvernement hongrois permettra aux spécialistes yougoslaves de procéder à des expériences de laboratoire en ce qui concerne toutes les phases de la production de la vitamine B₁.

Spécification n° 83

Position n° 111

I. Appareils pour l'industrie chimique et pharmaceutique

a) Appareils à prélever dans l'Usine Richter Gedeon, à Kőbánya

N°	Noms et caractéristiques techniques essentielles des appareils	Quantité
1.	Appareil automatique pour le marquage des ampoules	2
2.	Moulin à colloïdes, capacité 100 kg/heure, 5.000 tours/minute	1
3.	Malaxeuse à poudre	1

N°	Nom et caractéristiques techniques essentielles des appareils	Quantité
4.	Filtre en grès, diamètre 400 mm	1
5.	Récipient en grès, capacité 200 litres	1
6.	Touraille en grès, capacité 75 litres	3
7.	Appareil distillateur en porcelaine, capacité 20 litres	2

b) Appareils à fabriquer sur le modèle des appareils en service à l'usine Richter Gedeon

N°	Noms et caractéristiques techniques essentielles des appareils	Quantité
1.	Pompe à piston pour faire le vide; capacité : 200 m ³ heure	1
2.	Pompe centrifuge caoutchoutée, diamètre 800 mm	1
3.	Moulin à colloïdes, capacité : 100 kg/heure, 5.000 tours minute	1
4.	Malaxeur à poudre.	1

II. Procédé de fabrication de la théocine

Méthode complète pour fabriquer la théocine avec description de toutes les phases de la production et des produits intermédiaires, les produits chimiques intermédiaires et des produits dérivés obtenus depuis les substances de base jusqu'à la préparation du produit fini conforme au codex, y compris la documentation scientifique et technique, la formation de spécialistes yougoslaves par un spécialiste hongrois qui sera envoyé à cet effet en Yougoslavie sur la demande du Gouvernement yougoslave, jusqu'à ce que les spécialistes yougoslaves soient à même de diriger seuls la production; la capacité de production et le rendement devront être égaux à ceux de l'Usine « Richter ».

Spécification n° 84

Position n° 114

a) Appareil à réacteur en acier émaillé, résistant aux acides avec chemise pour la vapeur, deux malaxeurs (à ancre et hélicoïdaux). La chemise pour la vapeur est fixée sur le rebord de l'appareil au moyen de vis. Les pales hélicoïdales du malaxeur sont mises en mouvement par un moteur électrique, l'appareil est protégé contre les étincelles, et est pourvu d'un dispositif de mise en marche, d'un engrenage d'angle formant transmission, assurant le changement de vitesse du malaxeur. Le couvercle a une ouverture de 250 mm de diamètre avec obturateur et raccords de dimensions diverses. Sur la partie inférieure de la chemise sont soudés les pieds et les raccords d'alimentation en vapeur et de vidange de l'eau de condensation. Pression dans l'appareil et dans la chemise : 6 atm. en fonctionnement et 9 atm. aux essais.

L'appareil doit être construit avec un vase intérieur de rechange émaillé à couvercle, et deux jeux complets de pièces de rechange pour les parties soumises à une usure rapide (bateurs mélangeurs émaillés, tubes d'alimentation, jauge pour thermomètre, coussinets, etc...). L'appareil doit être livré complet, avec un bâti résistant aux acides et les appareils de contrôle et de mesure, et avec tous les croquis techniques, la documentation et un certificat d'examen hydraulique.

Capacité : 500 litres.

b) Le même; capacité : 300 litres.

c) Le même; capacité : 150 litres.

Spécification n° 85

Position n° 115

Appareil réacteur ouvert, avec malaxeur. Le malaxeur est monté sur socle et muni de deux coussinets, et doit se démonter facilement. La description de l'appareil et des pièces de rechange est la même qu'à la position n° 114.

Capacité : 300 litres.

Spécification n° 86

Position n° 116

Filtre-pressé en acier émaillé, résistant aux acides, avec chemise en acier pour la vapeur. La partie inférieure du filtre-pressé, avec la grille et le contrepoids, peut s'ouvrir et est fixée à la chemise par des charnières. Les parties inférieure et supérieure de l'appareil tiennent ensemble au moyen de vis. Les pieds de l'appareil et les raccords d'alimentation en vapeur et de vidange de l'eau condensée

sont assujettis sur la chemise. Des raccords sont fixés sur la partie supérieure de l'appareil et sur la partie inférieure qui peut s'ouvrir. Pression dans l'appareil et dans la chemise : 3 atm. en fonctionnement et 4,5 atm. aux essais.

L'appareil doit être construit avec deux jeux de charnières de rechange avec leurs boulons et écrous, deux grilles de rechange en acier émaillé, un bâti résistant aux acides et les appareils de contrôle et de mesure. Il doit être livré avec les croquis techniques, la documentation et un certificat d'examen hydraulique.

Capacité : 100 litres.

Spécification n° 87

Position n° 117

- a) Récipient en acier émaillé, résistant aux acides. Capacité 50 litres, poids 42 kg
- b) Le même, capacité 100 litres, poids 66,5 kg
- c) Le même, capacité 250 litres, poids 188 kg
- d) Le même, capacité 500 litres, poids 332 kg
- e) Récipient en acier émaillé, résistant aux acides, avec pieds et trou de vidange dans le fond, en matière résistant aux acides, capacité 50 litres, poids 72 kg
- f) Le même, capacité 100 litres, poids 106,5 kg
- g) Le même, capacité 250 litres, poids 258 kg
- h) Le même, capacité 500 litres, poids 402 kg
- i) Cuve en acier, émaillée intérieurement, résistant aux acides, capacité 50 litres, poids 72,5 kg
- j) La même, capacité 100 litres, poids 103 kg
- k) La même, capacité 250 litres, poids 214,8 kg
- l) La même, capacité 500 litres, poids 257 kg

Tous les récipients doivent être recouverts extérieurement d'un émail ordinaire et intérieurement d'un émail résistant aux acides. Différence admise pour les poids mentionnés : $\pm 5\%$.

Spécification n° 88

Position n° 118

Centrifugeur oscillant Hofherr-Schranz, type PZ, I-V

Diamètre du tambour	350	600	850	1.000	1.200 mm
Poids en kg.	120	600	1.200	1.400	1.800 kg
Nombre de tours . . .	2.880	1.440	960	960	720 T/min.
Puissance du moteur .	0,75	2,6	5,5	7,5	12 CV

Tambour en cuivre rouge, en acier ordinaire ou en acier V2A, au choix du Gouvernement yougoslave; chemise en acier, avec revêtement intérieur en acier V2A si le Gouvernement yougoslave le demande.

Le centrifugeur à tambour de 350 mm de diamètre doit être muni d'un système de fermeture à main et d'un dispositif électrique de sécurité commandant l'ouverture.

Le centrifugeur à tambour de 600 à 1.200 mm de diamètre doit être muni d'un interrupteur automatique en forme d'étoile à trois branches, d'un dispositif d'ouverture électrique et mécanique de sécurité et d'un disjoncteur fonctionnant automatiquement en cas de freinage.

Spécification n° 89

Position n° 119

Séchoir à vapeur avec ventilateur

- a) Séchoir à 20 chambres et deux étages. Chaque chambre mesure 1.000 × 660 × 1.000 mm, est munie d'une porte et contient des plateaux. Poids approximatif : 7.800 kg.
- b) Séchoir, superficie de base 3.000 × 1.500 mm; hauteur 3.200 mm avec plateaux montés sur roues, poids approximatif 3.300 kg, y compris 100 plateaux.
- c) Le même séchoir qu'à l'alinéa a, mais divisé en 5 chambres, poids avec plateaux 2.500 kg.

Spécification n° 90

Position n° 120

Appareil de dessiccation à vide, type « ISZER »

Séchoir en plaques d'acier soudées à l'électricité, épaisseur des murs extérieurs 20 mm, épaisseur des plaques à chauffer 6 mm., nombre de plaques 13, dimensions 1.500 × 1.000 mm, porte du séchoir bombée. Capacité de séchage 100 litres d'eau à l'heure, avec condenseur d'une surface de refroidissement de 8 m². Poids du séchoir avec condenseur 7.000 kg; avec pompe à faire le vide fonctionnant à un piston, capacité 125 m³/heure, avec moteur électrique et accessoires, avec tous les tuyaux de raccordement et le bâti, les croquis, la documentation technique et le certificat d'examen hydraulique.

*Spécification n° 91**Position n° 121*

Installation de ventilation

- a) Installation pour aspiration de l'air contenant des vapeurs d'acides, avec ventilateur directement relié à l'arbre d'un moteur électrique recouvert et muni d'un disjoncteur, puissance 1 CV, protégé contre les gaz des acides, avec ventilateur revêtu d'une couche de caoutchouc de 3 mm, résistant aux acides; puissance du ventilateur 3.000 m³/heure, pression 30 mm de colonne d'eau;
- b) Installation de soufflerie d'air, avec ventilateur directement relié à l'arbre d'un moteur électrique muni d'un disjoncteur placé dans un boîtier en tôle, puissance 1,3 CV, protégé contre les gouttes d'eau avec rotor en court-circuit, puissance 3.300 m³/heure, pression 35 mm de colonne d'eau;
- c) Installation de chauffage de l'air, avec tubes d'acier soudés, lamelles, raccords pour la vapeur et l'eau de condensation, soupape de sûreté et puisards de condensation, capacité 35.000 Cal./heure pour une pression de 4 atm. (pression aux essais 20 atm.), avec tous les croquis et la documentation technique nécessaires.

*Spécification n° 92**Position n° 122*

Presse hydraulique

Cylindre en fonte d'acier prévu pour 400 atm., avec piston d'un diamètre de 250 mm, course de 350 mm, pour pression de 200 t. La partie supérieure du piston porte une plaque d'acier de 500 × 470 mm munie d'une gorge pour l'écoulement des liquides. Dimension de la cage : diamètre 400 mm, hauteur 400 mm. La cage est faite de barres quadrangulaires SM, reliées entre elles par des anneaux de renforcement permettant de modifier les intervalles entre les barres de 0,5 à 2,5 mm. A la partie supérieure de la presse se trouve un piston prévu pour une pression de 200 t. et une pompe à deux pistons, d'une capacité de 12 ou 2,5 l./min. pour une pression de 400 atm. Le grand piston peut être bloqué automatiquement à une certaine pression, le petit piston seul continuant à fonctionner. Cage à deux plateaux de 420 mm de diamètre et 12 mm d'épaisseur, 8 plateaux de 420 mm de diamètre et de 4 mm d'épaisseur; interrupteur électrique et câble reliant le moteur à la prise de contact de la pompe.

Poids de la presse : 2 tonnes.

*Spécification n° 93**Position n° 123*

Filtre-presse

Presse en fonte avec 29 plaques, dimensions intérieures 583 × 583 mm avec 30 garnitures intérieures. La matière à filtrer est introduite par l'ouverture centrale. Presse sans parois de toile.

Poids : 4.250 kg environ.

*Spécification n° 94**Position n° 124*

Installation frigorifique complète

Capacité 80.000 Cal./heure. Température d'évaporation — 10° C., température de condensation + 25° C, température à la soupape de réglage + 15° C, avec tous les appareils, accessoires et tuyaux pour l'ammoniaque, compresseur vertical, condenseur à contre-courant et évaporateur de type « Röck », toutes les pompes à eau et à solution salée, le bâti, le poste de réglage, tous les moteurs nécessaires (380 V, courant triphasé, 50 périodes), avec le dispositif de mise en marche, le disjoncteur du moteur, les instruments au complet, un batteur hélicoïdal pour l'homogénéisation de la solution salée, avec le moteur et les pièces de rechange nécessaires pour assurer le fonctionnement de l'ensemble pendant deux ans.

*Spécification n° 95**Position n° 125*

- a) Sole d'évaporation, émaillée, résistant aux acides, avec chemise en acier. L'appareil et la chemise tiennent ensemble par leurs rebords avec des vis. Les pieds et les raccords d'alimentation en vapeur et de vidange de l'eau de condensation sont fixés sur la chemise; pression dans la chemise : 6 atm. en fonctionnement, et 9 atm. aux essais, avec tous les croquis, la documentation technique et le certificat d'examen hydraulique. Capacité : 500 litres.
- b) La même, capacité 250 litres.
- c) La même, capacité 100 litres.
- d) La même, capacité 100 litres, avec dispositif de basculage permettant la circulation de la vapeur à travers la chemise si la sole est retournée.

Spécification n° 96

Position n° 126

Instruments médicaux

- a) Aiguilles pour seringues « Record » qualité « Nirosta »
- b) Aiguilles chirurgicales, assorties, qualité « Nirosta »
- c) Seringues « Record » de 1 cm³
- d) » » » 2 »
- e) » » » 5 »
- f) » » » 10 »
- g) » » » 20 »

Parties métalliques des seringues chromées, seringues en verre d'Iéna ou tout autre verre spécial résistant à la température de stérilisation; si le verre n'est pas de qualité Iéna, chaque seringue devra être accompagnée d'un verre de rechange non gradué.

- h) Thermomètre médical à maxima en verre d'Iéna avec échelle d'aluminium, graduation en dixièmes de degrés Celsius, en boîtes de carton.
- i) Pèse-bébés, charge maximum 20 kg, avec plateau d'aluminium, parties extérieures nickelées et revêtues de peinture-émail blanche de première qualité, pour pesées à l'aide de poids mobiles.

Spécification n° 97

Position n° 127

Instruments pour ambulances vétérinaires

Instruments de même qualité que les articles de la maison « Hauptner ».

Spécification n° 98

Position n° 128

Lampes Solux

Lampe d'une puissance de 1.000 W, montée sur support à roues, avec réflecteur parabolique pour projection de la lumière à travers le réflecteur auxiliaire conique, complète, prête à fonctionner, avec câble électrique de 3 m de long et deux filtres.

Spécification n° 99

Position n° 129

Lampe à rayons ultra-violets

- a) Lampe d'une puissance de 500 W, montée sur support mobile, avec allumage automatique. Dans le réflecteur, outre les tubes à rayons ultra-violets, sont montés deux chauffoirs en spires. Pour le reste, fabrication conforme à celle de la maison « Lumen » à Budapest.
- b) La même, puissance 300 W, sans verre.

Spécification n° 100

Position n° 131

Autoclaves

- a) Appareil à doubles parois en cuivre rouge, émaillé extérieurement, charnières et bâti nickelés, chauffage électrique. Complet avec tous les dispositifs de contrôle et de sécurité nécessaires. Dimensions : diamètre 30 cm, profondeur 50 cm.
- b) Le même, diamètre 40 cm, longueur 60 cm.
- c) Le même, diamètre 50 cm, longueur 70 cm.

Spécification n° 101

Position n° 132

Thermostat bactériologique en cuivre rouge

- a) Thermostat à chauffage électrique, avec thermo-régulateur permettant de maintenir une température déterminée, tolérance maximum 0.5° C, et thermomètre de contrôle complet. Dimensions : 40 × 40 × 30 cm.
- b) le même, dimensions 40 × 50 × 30 cm.
- c) le même, dimensions 50 × 60 × 40 cm.

Spécification n° 102

Position n° 133

Appareil de paraffinage

- a) Parois doubles en cuivre rouge et en amiante, revêtement extérieur en linoléum, avec système de suspension et chauffage électrique, complet avec régulateur, thermomètre et fusibles en état de marche. Dimensions : 20 × 20 × 20 cm.
- b) le même, dimensions 30 × 30 × 30 cm.

Spécification n° 103

Position n° 134

Ampoules vides

Ces ampoules doivent être de même qualité que les ampoules en verre d'Iéna et leur pourcentage de casse ne doit pas être plus élevé que le pourcentage normal pour ce genre d'article. Elles doivent avoir les dimensions suivantes :

	1	cm ³	blanches
	2	»	»
	3	»	»
	5	»	»
	10	»	»
	20	»	»
	25	»	»
	50	»	»
	100	»	»
	250	»	»
	500	»	»
	1	»	brunes
	2	»	»
	5	»	»
	10	»	»
	20	»	»
	50	»	»
ampoules de	30	gr	pour chlorure d'éthyle
»	»	100	»
»	»	5	» salvarsan.

Spécification n° 104

Position n° 135

Installations et appareils de laboratoire

Les appareils doivent être de première qualité, tant en ce qui concerne les matières utilisées que le fini de la construction. Les récipients et appareils en verre « Ergon » doivent satisfaire aux conditions suivantes :

- a) Les récipients de verre étant plongés pendant 3 heures dans une solution de 1:1 nNaOH + nNa₂CO₃ à 100° C, la perte de poids doit être de 65 mg/dm²;
- b) Les récipients de verre, chauffés à 180° C, puis plongés dans l'eau froide ne doivent subir aucun dommage.

Spécification n° 105

Position n° 137

Équipement complet pour usine d'huile végétale de table, pouvant traiter 200 tonnes de graines de tournesol par 24 heures en utilisant le système de pressage continu (premier pressage et seconde extraction continue) procédé « Hans Mühle »

L'équipement comprend les installations suivantes :

- I. Installation de silotage, capacité 2.000 à 2.500 wagons, avec aménagements pour magasin de réception;
- II. Installation de pressage des graines décortiquées, avec dispositif pour le démoulage des tourteaux et l'extraction de la lécithine;
- III. Installation pour le raffinage de l'huile;
- IV. Installation pour l'hydratation de l'huile;
- V. Installation pour la production de la margarine;
- VI. Installation pour la fabrication des emballages en bois;
- VII. Laboratoire chimique d'exploitation;
- VIII. Atelier de mécanique pour la réparation des installations d'usine;
- IX. Centrale électrique avec turbo-générateur et chaufferie.

Caractéristiques et composition des différentes installations :

N°	Désignation	Quantité
	<i>I. L'installation de silotage, capacité 2.000 à 2.500 wagons de graines de tournesol, avec aménagements pour magasin de réception, comprend également les machines et appareils suivants :</i>	
1.	Séchoir pour graines de tournesol et autres graines oléagineuses, rendement 250 tonnes de graines de tournesol par 24 heures, avec colonnes système « MIAG » ou « TOPF », capacité de séchage à concurrence d'un maximum d'humidité dans les graines de 10 %	2
2.	Machine pneumatique pour le déchargement des graines des chalands et wagons, rendement d'environ 1,5 wagon à l'heure, montée sur châssis mobile, avec moteur Diesel, tuyaux souples en acier pour l'aspiration et tuyaux d'acier pour la soufflerie	1
3.	La même, rendement d'environ 3 à 5 wagons à l'heure, fixe, avec moteur électrique et tuyaux d'aspiration et de soufflerie	1
4.	Bascule automatique pour les graines, déchargement de 100 kg pour un tour	2
5.	Vis transporteuse, bandes transporteuses, ventilateurs, élévateurs, interrupteurs, etc... nécessaires au fonctionnement de l'installation	—
	<i>II. Installation de pressage continu (premier pressage et extraction continue), procédé « Hans Mühle », pouvant traiter 200 tonnes de graines brutes de tournesol par 24 heures. Teneur en huile du tourteau après premier pressage: 16 à 18 %; perte d'essence à l'extraction: maximum 0,05 %.</i>	
	L'installation comprend les machines et appareils suivants :	
6.	Soufflerie pour le nettoyage des graines, système « MIAG » ou système analogue avec moteur électrique et accessoires, filtre tubulaire et autres accessoires	4
7.	Tambour électro-magnétique pour soufflerie complet avec moteur électrique et accessoires	4
8.	Cylindre de triage pour soufflerie avec moteur électrique et accessoires	4
9.	Machine à décortiquer les graines oléagineuses, système « MIAG » ou système analogue, pourcentage maximum en huiles dans les graines 10 %, complète avec moteur électrique et accessoires	4
10.	Bascule automatique pour pesage préalable des graines, déchargement de 100 kg pour un tour	1
11.	Moulin complet à cylindres pour broyage des graines décortiquées et premier pressage automatique, avec une ou deux paires de cylindres, moteur électrique et accessoires	2
12.	Pressoir à vis, complet, système « KRUP », « MIAG » ou « FRITZ MÜLLER » pour premier pressage des graines oléagineuses, avec réchauffeur (une presse sur deux étant munie d'un réchauffeur), moteur électrique et accessoires	4
13.	Filtre-pressé à compartiments, 800 à 1.000 mm ² , avec 36 compartiments pour filtrage de l'huile obtenue par premier pressage	4
14.	Pompe à piston pour filtre-pressé avec soupapes à boulet, moteur électrique et accessoires	2
15.	Broyeur à cylindres, complet, moulage en coquille, pour broyage des tourteaux formés dans les pressoirs à vis, à une ou deux paires de cylindres, moteur électrique et accessoires	2
16.	Moulin complet à cylindres pour broyage et préparation de la matière pour l'extraction, moulage en coquille, à une paire de cylindres, avec moteur électrique et accessoires	4
17.	Réservoir à huile, capacité 3 à 4 m ³	3
18.	Équipement complet pour extraction continue par le procédé « Hans Mühle », même rendement, avec installations complètes permettant d'effectuer les opérations suivantes : remplissage en essence et déchets et vidange automatique du dispositif d'extraction; séchage des déchets et évaporation de l'essence (avec collecteur de poussière), condensation de la	

N°	Désignation	Quantité
	<p>vapeur provenant des déchets, séparation automatique de l'essence et de l'eau; distillation et filtrage automatique de la masse oléagineuse, traitement de la masse oléagineuse, raffinage et élimination de l'eau dans l'huile obtenue (séparateur) traitement par colonne de déflegmation (avec refroidissement par compresseur), filtrage du mélange d'essence et d'eau contenant des résidus (avec dispositif pour distiller le résidu, etc.), complet avec installation pour l'extraction de la lécithine. L'installation doit être munie des condensateurs nécessaires et de séparateurs par la dissociation du mélange eau-essence, de réservoirs pour l'essence, l'huile, le mélange d'huile et d'essence et le résidu, d'un récipient mesureur pour l'essence, d'une balance-réservoir pour l'huile, d'un régulateur thermique pour le chauffage du dispositif de distillation et de séparation, d'un appareil d'humidification et de refroidissement de la matière concassée, d'un appareil pour la séparation des grumeaux de la matière concassée, d'un moulin à disques pour la pulvérisation des grumeaux, avec aimant rotatif pour l'extraction des pièces métalliques se trouvant dans la matière concassée, d'une bascule automatique pour l'ensachage de la matière concassée, et d'une installation pour le pressage de la matière concassée, avec silos correspondants pour les matières et les transporteurs, avec une installation pour emmagasiner les sacs, des pompes et des moteurs protégés contre les explosions, un dispositif électrique automatique pour la mise en marche du moteur électrique, et tous les relais, électro-aimants, disjoncteurs, etc... permettant, en cas de panne de moteur, d'arrêter le fonctionnement de tous les autres moteurs inclus dans le même système; un dispositif d'alarme, strictement conforme au type en service à l'usine « Hutter et Lever » de Budapest. Vapeur utilisée lors du pressage et de l'extraction, pour la préparation de 1 kg de matière : 0,5 kg.</p>	
	<p>III. <i>Équipement pour le raffinage de l'huile, rendement 60 tonnes d'huile brute de tournesol et 20 tonnes d'huile hydratée par 24 heures. Vapeur utilisée pour la fabrication de 1 kg d'huile: 0,5 kg.</i></p>	
	<p>L'équipement comprend les machines et appareils suivants :</p>	
19.	Appareil de neutralisation des acides gras libres, capacité en fonctionnement 10.000 kg, avec malaxeur à différentiel, moteur électrique et accessoires	3
20.	Pompe pour huile brute, débit 800 à 1.000 l./min. avec engrenage, moteur électrique et accessoires	2
21.	Bascule à réservoir, force 8.000 à 10.000 kg	1
22.	Réservoir pour huile saponifiée (saopstock)	3
23.	Réservoir complet à alcali, avec malaxeur et moteur électrique complet	2
24.	Pompe à alcali, avec moteur électrique et accessoires	1
25.	Appareil de lavage et de séchage de l'huile, capacité 10.000 kg d'huile, avec moteur électrique et accessoires	3
26.	Appareil complet de raffinage de l'huile, horizontal, capacité 10.000 kg d'huile, avec moteur électrique et accessoires	2
27.	Filtre-pressé, avec cadres de 800 à 1.000 mm carrés, 36 à 40 cadres, et plaques couvertes de tôle perforée	3
28.	Pompe à piston pour injection de l'huile raffinée dans le filtre-pressé, avec moteur électrique et accessoires	3
29.	Réservoir pour huile raffinée, capacité 10.000 kg d'huile	3
30.	Condenseur barométrique pour pompe à faire le vide	1
31.	Pompe à faire le vide, capacité d'aspiration 300 m ³ /heure environ pour appareils de lavage, de séchage et de raffinage, avec moteur électrique et accessoires	1
32.	Compresseur pour soufflage du filtre-pressé, capacité 120 m ³ /heure, pression 3 atm., avec moteur électrique et accessoires	1
33.	Séparateur, pour la dissociation du mélange eau et huile au moment du lavage	2

N°	Désignation	Quantité
34.	Appareil complet pour la désodorisation de l'huile, capacité 5.000 à 6.000 kg d'huile	4
35.	Appareil refroidisseur pour l'huile désodorisée, capacité 5.000 à 6.000 kg d'huile, avec moteur électrique et accessoires	3
36.	Pompe à vide élevé (s'il y a lieu avec injecteur de vapeur pour augmenter le degré de vacuité) avec moteur électrique et accessoires	3
37.	Condenseur barométrique pour la pompe à vide élevé décrite sous le numéro 36	3
38.	Surchauffeur de vapeur, système « Borsig » avec tubes en fonte ou en matière similaire	2
39.	Filtre-pressé pour purification de l'huile désodorisée, de 600 à 800 mm ² , avec 36 compartiments	3
40.	Appareil à faire le vide pour réfrigérateur, avec refroidisseur, pour filtrage de l'huile par filtre-pressé sous l'effet de la pesanteur	3
41.	Pompe pour huile saponifiée (saopstock) avec moteur électrique et accessoires	2
42.	Réservoir à eau bouillante, capacité 3.000 litres, avec enveloppe insonorisée (pour projection de la vapeur destinée à chauffer l'eau)	1
43.	Réservoir à eau salée, le même que l'article décrit sous le numéro 42, capacité 2.000 litres	1
44.	Réservoir pour dissolution de l'alcali, avec bâti	1
45.	Bascule à réservoir pour l'huile préparée, force utilisable 6.000 kg.	1
	<i>IV. Installation pour l'hydratation de l'huile, au moyen d'un catalyseur au formiate de nickel, avec appareil produisant l'hydrogène, par procédé électrolytique et un catalyseur de rechange. Rendement 20 tonnes d'huile de tournesol par 24 heures. Vapeur utilisée pour la fabrication de 1 kg d'huile: 0,3 kg.</i>	
	L'installation comprend les machines et appareils suivants :	
46.	Électrolyseur à batterie pour la production de l'hydrogène par électrolyse de l'eau, rendement, 60-65 m ³ d'hydrogène à l'heure pour une consommation de courant de 4,5 kw. par m ³ d'hydrogène, avec groupe pour transformation du courant alternatif triphasé en courant continu, avec la quantité nécessaire d'hydroxyde de potassium, hydrogène pur à 99,6/100 %. Oxygène pur à 99 %	1
47.	Réservoir pour dissolution de l'hydroxyde de potassium	1
48.	Pompe pour solution d'hydroxyde de potassium contenue dans l'électrolyseur, avec moteur électrique protégé contre l'explosion et accessoires	1
49.	Appareil à réactions chimiques pour vérification de la pureté de l'hydrogène produit, complet	1
50.	Appareil de distillation de l'eau pour électrolyse, avec réfrigérateur et accessoires complets	1
51.	Réservoir à eau distillée	1
52.	Réfrigérateur avec armature, pour refroidissement de l'hydrogène	1
53.	Gazomètre à hydrogène, capacité 200 m ³ , complet	1
54.	Gazomètre à oxygène, capacité 100 m ³ , complet	1
55.	Réservoir à huile raffinée, capacité 6.000 litres	1
56.	Moulin complet pour catalyseur muni de plaques en porcelaine dure, avec moteur électrique protégé contre l'explosion et accessoires	1
57.	Appareil pour catalyseur à froid, capacité 3.000 litres, avec malaxeur et moteur électrique protégé contre l'explosion	1
58.	Appareil mélangeur de catalyseur, capacité 3.000 litres, avec malaxeur pour le catalyseur utilisé, moteur électrique protégé contre l'explosion et accessoires	1
59.	Appareil combiné pour chauffage et refroidissement de l'huile, capacité utilisable 2.500 kg d'huile, avec malaxeur et moteur électrique protégé contre l'explosion	1
60.	Autoclave pour hydratation de l'huile, capacité utile 2.500 kg d'huile pour une pression en fonctionnement de 5 atm.	2

N°	Désignation	Quantité
61.	Filtre-pressé à cadres, de 800 mm ² , avec 30 cadres, pour filtrage de l'huile hydratée	2
62.	Pompe à piston pour filtre-pressé, avec moteur électrique protégé contre l'explosion	1
63.	Réservoir à huile hydratée, capacité 6.000 kg d'huile, avec dispositif intérieur de chauffage	2
64.	Pompe pour huile hydratée, avec moteur électrique protégé contre l'explosion et accessoires	1
65.	Pompe pour huile brute, avec moteur électrique protégé contre l'explosion et accessoires	1
66.	Appareil de séchage de l'hydrogène complet, avec armature	1
67.	Pompe à faire le vide, avec moteur électrique, protégé contre l'explosion, capacité d'aspiration 230 à 240 m ³ /heure	1
68.	Condenseur barométrique pour vidange de l'autoclave	1
69.	Collecteur de graisse fonctionnant entre l'autoclave et le condenseur barométrique	1
70.	Installation complète de purification de l'hydrogène utilisée, avec réfrigérateur en surface, séparateur d'acides gras, appareils pour le lavage et le filtrage du gaz et la désodorisation du gaz	1
71.	Compresseur d'hydrogène, rendement : 200 à 250 m ³ /heure, avec moteur électrique protégé contre l'explosion	2
72.	Appareil pour la production de la vapeur à haute pression, pour chauffage de l'autoclave, avec dispositif monté dans l'appareil pour l'uniformisation de la vapeur	1
73.	Compresseur d'oxygène, de capacité correspondante, complet, avec installation de mise en bouteilles et moteur électrique	1
74.	Bouteille à oxygène, contenance 6 m ³	700
75.	Installations complètes pour l'emmagasinage des huiles hydratées, raffinées et brutes; les caractéristiques seront données ultérieurement.	
	<p>Dans toutes les installations, chaque appareil ou machine doit être actionné par un moteur électrique particulier. Les moteurs électriques des installations d'extraction et d'hydratation de l'huile doivent être protégés contre l'explosion, de même que les autres installations électriques.</p>	
	<p>V. <i>Installation complète pour la production de la margarine, rendement 3 tonnes par période de 6 heures, avec réservoir à huile de capacité suffisante, chaudière pour fusion des graisses, bascule automatique de 250 kg, émulsionneuse, pétrisseur et malaxeur, réfrigérateur et compresseur, moteurs, pompes et machine automatique pour le conditionnement de la margarine, etc.</i></p>	
		1
	<p>VI. <i>Installation pour la production des emballages en bois, rendement en 24 heures: environ 200 tonneaux d'une capacité de 180 à 200 litres</i></p>	
		—
	<p>VII. <i>Laboratoire chimique d'exploitation, complet</i></p>	
		—
	<p>VIII. <i>Équipement d'atelier mécanique pour la réparation des installations d'usine</i></p>	
		—
	<p>IX. <i>Centrale électrique complète avec turbo-générateur et chaudière, foyer pour charbons et lignites menus et balle de tournesol, avec appareils de purification de l'eau, le tout d'un rendement correspondant aux besoins de l'exploitation</i></p>	
		—

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés pour les différentes installations : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant 2 ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les armatures, etc., nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage, de telle sorte que l'ensemble de l'installation

puisse fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations, avec cotes, devis et schémas généraux de construction; les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des appareils et des machines; la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une huilerie hongroise de même type et dans la nouvelle huilerie jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante; enfin, la documentation technique.

Spécification n° 106

Position n° 138

Installation complète pour hydratation de l'huile, rendement 20 tonnes d'huile de tournesol par 24 heures, utilisant un catalyseur au formiate de nickel, avec catalyseur de rechange et appareil produisant l'hydrogène par procédé électrolytique, groupe pour transformation du courant alternatif triphasé en courant continu et moteurs électriques protégés contre l'explosion; composition rigoureusement identique à celle de l'installation d'hydratation décrite à la position 137-IV.

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés au paragraphe IV de ladite position: les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement de l'installation pendant deux ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage, de telle sorte que l'ensemble de l'installation puisse fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations, avec cotes, devis et schémas généraux de construction; les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des appareils et des machines; la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves jusqu'à ce qu'ils soient à même de faire fonctionner les nouvelles installations et de les diriger de façon indépendante.

Vapeur utilisée pour la production de 1 kg d'huile brute: 0,3 kg environ.

Spécification n° 107

Position n° 139

Équipement pour la conservation des fruits et des légumes

Équipement complet pour la conservation des fruits et des légumes, prévu pour un travail continu, avec centrale d'énergie électrique particulière et chaudière, atelier mécanique et laboratoire de chimie.

L'équipement doit permettre de produire: la marmelade, la confiture, le beurre de fruits, la gelée, les fruits et légumes secs, les poudres de fruits et légumes (par mouture de la matière sèche et transformation en poudre des jus de fruits et de légumes), les jus de fruits par le procédé à froid ou à chaud, les fruits confits, les boissons alcoolisées à base de fruits, les conserves en boîte de fer-blanc et les boîtes de conserves.

L'équipement doit permettre la conservation par les procédés suivants: dessiccation, réfrigération, pasteurisation, stérilisation, filtrage, concentration à chaud, dessiccation dans le vide et pulvérisation.

L'équipement doit permettre, en premier lieu, la conservation des fruits et légumes suivants: abricots, prunes, pommes, framboises et mûres, raisins, griottes, cerises, carottes, choux, pommes de terre, petits pois, fèves, poivrons et oignons; et, en second lieu, la conservation des poires, melons et pastèques, citrouilles, asperges, etc.

Caractéristiques et composition des diverses installations:

N°	Désignation	Quantité
	<i>I. Installation pour la production des jus de fruits à froid, rendement: 5.000 litres par 24 heures, comprenant les machines et appareils suivants:</i>	
1.	Machine à laver les fruits, avec moteur électrique et accessoires	1
2.	Machine à écraser (à broyer) les fruits, avec moteur électrique et accessoires	1
3.	Machine à dénoyauter les cerises et autres fruits à noyaux, avec moteur électrique et accessoires	1
4.	Pressoir à vis pour fruits (ou presse hydraulique)	1
5.	Réservoir pour clarification du jus, capacité 2.000 litres	3
6.	Filtre-pressé « Seitz » pour premier filtrage ou séparateur, type « Laval », pour la séparation des jus de fruits)	1

N°	Désignation	Quantité
7.	Filtre-pressé pour filtrage fin	1
8.	Filtre « Seitz » complet avec pompe et moteur électrique	1
9.	Installation d'importance suffisante pour le plongement, le lavage et le rinçage de bocaux	1
10.	Pasteurisateur à plaques, pour la pasteurisation des jus	1
11.	Réservoir émaillé, capacité 2.000 litres, fermé, pression maximum en fonctionnement : 3 atm., avec bâti (ou avec revêtement intérieur en acier inoxydable)	3
12.	Installation automatique pour le soufrage des bocaux	1
13.	Installation de mise en bocaux	1
14.	Installation de sertissage des bocaux (peut être combinée avec l'installation mentionnée dans le numéro 13)	1
15.	Installation pour la stérilisation des bocaux pleins	1
16.	Les machines laveuses, les presses et les dénoyauteuses doivent être munies des dispositifs de transport nécessaires	
<i>II. Installation pour le séchage des fruits et des légumes, rendement 40 tonnes de matière brute par 24 heures, comprenant les machines et appareils suivants :</i>		
17.	Machine à laver les fruits et les légumes	1
18.	Bande transporteuse pour la sélection des fruits et des légumes	1
19.	Machine automatique pour étuver les fruits et les légumes (blanchissement), système moderne	1
20.	Machine à extraire les pépins de pommes	1
21.	Machine à couper les pommes	1
22.	Machine à éplucher les pommes	1
23.	Machine dénoyauteuse	1
24.	Séchoir « Schilde-Favorit » pour les fruits et les légumes, rendement 10.000 kg de matière brute par 24 heures, degré de séchage 96 à 97 % de substance sèche dans le produit fini	4
25.	Machine à couper les choux, complète	1
26.	Machine à éplucher les pommes de terre et les carottes	1
27.	Machine à couper les carottes	1
28.	Installation pour la fabrication des poudres et farines de fruits et de légumes (par pulvérisation des produits séchés), rendement 1/10 du total, avec réservoir pour produits préparés, moulin et ensacheuse utilisant des pochettes de cellophane, etc.	1
29.	Machine pour la fabrication des pains de fruits et de légumes secs pressés non moulus.	1
<i>III. Installation pour la concentration des jus de fruits et de légumes (raisins, pommes, tomates, poivrons, etc.) avec installations pour la fabrication des confitures, des marmelades, des gelées, des fruits confits, des jus en poudre et des boissons de fruits alcoolisées.</i>		
Outillage pour la concentration des jus, rendement, calculé pour la tomate, de 100.000 kg de matière brute par 24 heures, avec installations pour la conservation des poivrons (2 wagons environ de matière brute par 24 heures) et pour la conservation des pommes (3,5 wagons environ de matière brute par 24 heures). Concentration des jus dans des appareils de dessiccation à vide et dans des pulvérisateurs, le produit fini contenant 5 à 97 % de substance sèche. Liste des machines :		
30.	Bande transporteuse pour le triage, largeur 600 mm, écartement des axes 6 m environ	1
31.	Machine pour le lavage des tomates, pour premier lavage et lavage final, avec moteur électrique et accessoires	1
32.	Pressoir-tamis à tomates, rendement d'environ 5.000 kg à l'heure	1
33.	Réservoir-collecteur à tomates, cylindrique, en cuivre rouge	1
34.	Pompe à jus de tomates brut, 6.000 kg à l'heure	1

N°	Désignation	Quantité
35.	Réchauffeur à tubes mobiles, pouvant porter en une heure de 15° à 70° C 5.000 litres environ de jus de tomates, avec moteur électrique et accessoires	1
36.	Pressoir pour premier tamisage, avec courroies à section trapézoïdale, moteur électrique et accessoires	2
37.	Même pressoir pour tamisage final, avec moteur électrique, accessoires et courroies à section trapézoïdale	1
38.	Chaudron de cuisson à double paroi, en cuivre rouge, pression normale 3 atm., capacité 1.000 litres environ	2
39.	Réservoir quadrangulaire, en fer forgé, revêtement intérieur en cuivre rouge, capacité 20 Hl environ	1
40.	Réchauffeur à circulation rapide (tubulaire), pour tomates, pression normale : 1 atm., surface de chauffe : 26 m ² environ; les parties se trouvant en contact avec les tomates sont en cuivre rouge. L'appareil peut porter de 15° C à 75° C en une heure 6.000 kg de tomates environ	1
41.	Installation complète pour première concentration de la tomate (double effet), comprenant deux vaporisateurs par le vide avec système de tubes-foyers, avec dispositif correspondant pour l'écumage, construction en cuivre rouge	1
42.	Récipient de vidange par le vide, de forme évasée, en cuivre rouge, capacité 1.200 litres environ	2
43.	Cloche à vide, capacité 1.200 litres environ, pour vaporisation de 1.000 litres d'eau environ à l'heure, pression normale 3 atm. pour vide de 70 à 72 cm de colonne de mercure, avec moteur électrique et accessoires	2
44.	Pompe à vapeur pour tomates, du modèle décrit sous le numéro 5	1
45.	Stérilisateur automatique, type « Tito Mancini », avec dispositif de décantation, recouvrement intérieur en cuivre rouge, avec moteur électrique et accessoires, complet	2
46.	Cuve ouverte pour stérilisation finale, en fer forgé, avec accessoires	5
47.	Panier pour la cuve de stérilisation mentionnée sous le numéro 18	14
48.	Poulie mobile de levage, charge utile 1 tonne	1
49.	Réducteur de vapeur pour 0,27 atm., pour appareil de première concentration	1
50.	Le même, pour 3 atm., pour cloche à vide	1
51.	Condenseur barométrique	1
52.	Pompe à faire le vide, à piston, pour vidange, mise en mouvement par courroie, avec moteur électrique	1
53.	Bouilleur à eau chaude, avec les raccords nécessaires	1
54.	Réservoir à eau chaude, soudé avec couvercle, ouverture pour l'alimentation et raccords nécessaires	1
55.	Le même, pour eau froide, sans couvercle	1
56.	Réservoir à eau condensée, soudé, avec les raccords nécessaires, jauge de niveau	1
<i>Installation de complément pour la conservation des pommes</i>		
57.	Machine à laver les pommes	1
58.	Élévateur pour pommes, complet, avec armature	1
59.	Machine à couper les pommes	1
60.	Appareil pour la cuisson continue des pommes, pression normale 2 atm., avec moteur électrique et accessoires	1
61.	Machine à tamiser les pommes, avec moteur électrique, accessoires et tamis de rechange	1
62.	Réservoir à purée de pommes, en cuivre rouge, avec dispositif de mise en marche, complet	1
63.	Pompe à vapeur pour la purée de pommes, pour cloche à vide de forme sphérique, surface de chauffe 4 à 5 m ²	2
64.	Récipient à vide pour vidange, en cuivre rouge, capacité correspondante	1
65.	Installation de complément (avec possibilité d'utilisation, pour les jus de fruits et de légumes, des appareils et des machines de l'installation existante) pour la conservation des piments, pouvant traiter environ 2 wagons de matières premières par 24 heures	—

N ^o	Désignation	Quantité
66.	Installation complète pour la production des confitures, rendement 3.000 kg environ par 24 heures. Chaudrons de cuisson à doubles parois, en cuivre rouge ou acier inoxydable, pression normale 3 atm., sur socle en fer	—
67.	Installation complète pour la production des fruits confits, rendement 1.200 kg en 10 heures. Chaudrons de cuisson en cuivre rouge ou en acier inoxydable, pression normale 3 atm., avec supports pour les réservoirs à jus et réservoirs. Les claies à confire doivent avoir une capacité de 50 % supérieure à la capacité normalement prévue pour cette installation	—
68.	Installation complète pour la pulvérisation des jus de fruits et de légumes, rendement 2.000 à 3.000 kg par 24 heures, avec pulvérisateurs-cyclone « Lurgi » (« Lurgi-Zyklon-Trockner », du type utilisé par la maison « Ocean » à Budapest) et machines à cylindres (Trocknerwalzmaschinen) du type utilisé par la maison « Plater » à Kecskemét. Capacité de dessiccation des deux types de machines jusqu'à 99° de substance sèche, avec réservoirs pour produit préparé et atelier d'emballage	—
69.	Installation complète pour la préparation des boissons de fruits alcoolisées (vins de fruits, liqueurs etc.), rendement 1.000 litres par 24 heures, avec appareils pour distillation à vide	—
	IV. <i>Installation complète pour la production des conserves en boîtes de fer-blanc, rendement 10.000 kg par 24 heures, avec outillage pour la production des boîtes en fer-blanc.</i>	
	L'installation doit comprendre, outre les appareils pour la préparation du sirop, la stérilisation des boîtes, le refroidissement, etc., les machines nécessaires pour la fermeture ainsi que pour la fabrication des boîtes, à savoir : machine à cintrer rapide (« Schnellrundmaschine »), machines à souder, machines à replier en long (« Langsfalz-Abkantmaschine »), machine à emboutir les corps de cylindres (« Rohrfalzzudrücke Maschine »); machines à découper et à replier les bords (« Dosenabschneider und Bördelmaschine »), machine automatique double à replier les bords (« Automatisch-Doppelbördelmaschine »), avec accessoires nécessaires pour boîtes de dimensions diverses	—
	Pour toutes les installations et sauf en cas d'impossibilité, les machines et appareils, y compris les machines à fabriquer les boîtes, doivent être munies d'un moteur électrique particulier	—
	V. <i>Atelier mécanique pour la réparation des machines</i>	—
	VI. <i>Laboratoire d'exploitation pour le contrôle de la production avec modèles réduits d'appareils pour expériences pratiques et essais de perfectionnement</i>	—
	VII. <i>Installation pour la fabrication des emballages en bois avec outillage pour le soufrage et le paraffinage des tonneaux</i>	—
	VIII. <i>Réservoirs nécessaires pour l'emmagasinage des matières brutes et des produits finis, en matière conforme aux besoins</i>	—
	IX. <i>Centrale électrique complète et chaufferie, avec foyer pour charbons et lignites fins et dispositifs pour la purification de l'eau</i>	—

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés pour les différentes installations : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant deux ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage de telle sorte que toutes les machines puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations avec des cotes, devis et schémas généraux de construction; les spécifications et les descriptions techni-

ques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur, et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils; la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une des usines hongroises de conserves et dans la nouvelle usine jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante; enfin la documentation technique.

Spécification n° 108

Position n° 140

Équipement pour boulangerie mécanique, rendement 50 tonnes de pain et 4 tonnes de pâtisserie et pâtes diverses par 24 heures

Équipement complet pour boulangerie mécanique, rendement 50 tonnes de pain, 3 tonnes de pâtes diverses et 1 tonne de pâtisserie par 24 heures, avec installation pour la préparation des pommes de terre, rendement 12 tonnes en 16 heures, construit pour fonctionnement continu. L'équipement comprend les machines et les appareils suivants :

N°	Désignation	Quantité
1.	Transporteur à treuil, pour la manipulation de la farine en sacs, construction métallique, pour déplacement vertical	2
2.	Transporteur pour la manipulation de la farine en sacs, mobile, pour transport horizontal et incliné à 3 m de hauteur, construction métallique	3
3.	Ensemble pour le malaxage et le tamisage de la farine, avec silos d'importance correspondante et bascules automatiques, avec trémies graduées jusqu'à 50 kg	4
4.	Machine pour le dépoussiérage des sacs	2
5.	Pétrin mécanique, avec moteur électrique encastré, et récipients nécessaires pour la pâte, capacité de chaque récipient environ 600 kg	4
6.	Machine automatique à peser la pâte en morceaux de 2 kg, rendement 2.000 morceaux de 2 kg à l'heure	3
7.	Machine automatique pour le moulage des morceaux coupés et pesés, capacité 2.000 pièces à l'heure	3
8.	Machine à mouler les petits pains, même rendement que la machine mentionnée sous le numéro 7	3
9.	Installation mobile de fermentation, à planches à pain amovibles, pour fours automatiques	2
10.	Four automatique complet pour la cuisson du pain et de la pâtisserie, chauffage à la vapeur (tubes « Perkins »), rendement 26 tonnes de pain et de pâtisserie en 16 heures (sans sole mobile), avec 6 pyromètres	2
11.	Transporteur de pain cuit, pour four automatique	2
12.	Installation complète pour la cuisson, l'épluchage et le pressage des pommes de terre, rendement 12.000 kg en 16 heures	1
13.	Bouilleur à eau pour chauffer la pâte, à chauffage électrique, avec dispositif pour contrôler l'arrivée de l'eau et thermomètre pour en régler la température (thermostat), capacité en fonctionnement 250 à 300 litres	5
14.	Bascule automatique enregistreuse pour la pâte pétrie, force maximum 1.000 kg	3
15.	Dispositif de condensation des vapeurs d'alcool provenant du four	2
16.	Installation complète pour la préparation de la pâtisserie, rendement 1 tonne en 8 heures, avec machines à trancher, à pétrir, à peser et à mouler et wagnons pour plateaux de tôle	1
17.	Équipement complet pour la production des pâtes, macaronis et nouilles en lanières, rendement 3 tonnes en 16 heures, avec séchoirs appropriés et autres accessoires	1
18.	Équipement de laboratoire pour l'analyse de la pâte, de la farine et des autres substances employées, avec farinographe, extensographe et autres accessoires	1

Sont également compris dans les livraisons, outre les appareils et machines énumérés : les pièces de rechange et tout l'outillage, le matériel, les tubes, les interrupteurs, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage de telle sorte que toutes les machines puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations,

avec cotes, devis et schémas généraux de construction; les spécifications techniques et les descriptions, avec données relatives à la consommation en courant électrique et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils; la direction du montage, la mise en marche et la formation du personnel yougoslave jusqu'à ce que celui-ci soit à même de faire fonctionner la nouvelle installation et de la diriger de façon indépendante.

Spécification n° 109

Position n° 141

Laiterie coopérative

a) Débit 5.000 litres par 24 heures

Équipement complet pour laiterie coopérative, débit 5.000 litres par 24 heures, avec installations pour la transformation des excédents de lait, avec un nombre correspondant de centres de ramassage du lait et quantités correspondantes de bidons à lait.

L'équipement se compose des installations et centres de ramassage suivants :

N°	Désignation	Quantité
1.	Bascule pour la réception du lait, force 250 kg	1
2.	Réservoir pour lait frais, en aluminium, capacité 500 litres	1
3.	Pasteurisateur à plaques, complet, avec les compartiments suivants : deux pour le chauffage de régénération, un pour la pasteurisation continue et un pour la réfrigération par l'eau douce et par l'eau salée, avec pompes pour la circulation de l'eau salée, de l'eau froide et de l'eau chaude, avec bouilleur à eau chaude et appareil réglant et enregistreur automatique la température de pasteurisation, rendement 1.500 litres à l'heure	1
4.	Pasteurisateur à chaudron, système simple ou à régénération, comme appareil de réserve à utiliser en cas de panne du pasteurisateur décrit au n° 3, rendement 1.500 litres à l'heure	1
5.	Pompe centrifuge pour lait frais, pour les appareils mentionnés aux numéros 3 et 4.	1
6.	Réfrigérateur à ailettes pour refroidissement du lait par l'eau douce et par l'eau salée, pour les appareils mentionnés aux numéros 3 et 4	1
7.	Pompe centrifuge pour lait froid, débit correspondant au rendement du réfrigérateur mentionné au n° 6	1
8.	Séparateur pour la purification du lait, système de fermeture hermétique, rendement 1.500 litres à l'heure	2
9.	Réservoir en aluminium pour le lait refroidi, isolé, avec chemise extérieure, avec malaxeur, robinets et armature, capacité 2.000 litres	2
10.	Dispositif pour la mise en bidons de 25, 30 et 40 litres, avec contrôle	2
11.	Machine automatique pour la mise en bouteilles de 1/4, 1/2 et 1 litre, rendement 500 bouteilles à l'heure	1
12.	Machine à boucher les bouteilles avec capsules d'aluminium ou bouchons de liège, rendement 500 bouteilles à l'heure	1
13.	Machine à laver et à rincer les bouteilles, rendement 500 bouteilles à l'heure	1
14.	Machine à rincer les bidons à lait, à l'eau et à la vapeur	1
15.	Égouttoir pour 8 à 12 bidons	1
16.	Machine à laver le pasteurisateur à plaques par circulation d'une solution de soude caustique, complète avec pompe et raccords	1
17.	Séparateur Alfa, modèle à fermeture hermétique, rendement 1.500 litres à l'heure	2
18.	Pasteurisateur, pour le traitement de la crème à 90° C, rendement 1.200 litres à l'heure	1
19.	Pompe à crème, pour le séparateur mentionné au n° 17	1
20.	Réfrigérateur à crème, utilisant l'eau douce et l'eau salée, pour l'appareil mentionné au n° 11.	1
21.	Pasteurisateur à bouilleurs pour lait écrémé, rendement 1.300 litres à l'heure	1
22.	Réfrigérateur pour lait écrémé, utilisant l'eau douce et l'eau salée	1
23.	Pompe à lait écrémé, pour le réfrigérateur mentionné au n° 22	1
24.	Réservoir en aluminium pour lait écrémé, isolé, capacité 2.000 litres	1
25.	Robinet spécial pour la mise en bidons, sans formation de mousse	2

N°	Désignation	Quantité
26.	Appareil pour l'affinage de la crème avec parois doubles pour la circulation de l'eau douce et de l'eau salée, avec malaxeur et couvercle, capacité 500 litres	1
27.	Baratte avec deux paires de cylindres en bois de teck ou d'acajou, capacité 800 litres, avec récipient pour le babeurre	1
28.	Machine à modeler le beurre en morceaux de 250 g rendement 70 kg à l'heure environ	1
29.	Dispositif pour la préparation des bouillons de culture, à deux cylindres, d'une capacité de 20 litres chacun, en acier inoxydable ou en aluminium, isolé	1
30.	Coffre thermostatique avec réglage électrique automatique de la température, pour l'appareil mentionné au n° 29	—
31.	Matériel complet d'isolation (portes) pour les installations mentionnées au n° 42	—
32.	Balance à décimales pour le beurre	—
33.	Chaudron à fromage, de forme sphérique, à paroi double avec malaxeuse mécanique, capacité 600 litres	1
34.	Cuve à fromage, à paroi double, mobile, montée sur roues, capacité 200 litres	1
35.	Presse murale pour fromage d'Édam, forme saucisson et saucisse	1
36.	Presse murale pour fromage « Trappiste »	2
37.	Outils :	
	a) Massicot pour couper le fromage	3
	b) Bocard pour briser le fromage	3
	c) Rape à fromage	3
	d) Moule pour fromage d'Édam en forme de saucisson	36
	e) Moule pour fromage « Trappiste »	50
	f) Sac à filtrer en lin, de dimensions appropriées	10
38.	Coffre thermostat pour la préparation du yogourt, pour 200 bocaux avec réglage automatique de la température au-dessus et au-dessous de zéro	1
39.	Installation de réfrigération par compresseur à l'ammoniaque produisant 10.000 calories à l'heure vaporisation à — 10° C, eau de refroidissement 15-18° C	1
40.	Compresseur de rechange, d'un rendement égal à celui du compresseur mentionné au n° 39	1
41.	Réfrigérateur pour solution salée froide avec tubes pour vaporisation de l'ammoniaque, avec malaxeur et filtre, capacité 3 m ³	1
42.	Installation pour la réfrigération des dépôts de beurre, de fromage et de lait (dimensions de l'espace à refroidir : 3 × 3 m, 4 × 4 m, 4 × 4 m), avec pompe, ventilateur et installation thermostatique	3
43.	Cbaufferie complète de l'importance voulue avec foyer utilisant les charbons et lignites menus et le bois	1
44.	Installation complète de l'importance voulue pour l'obtention de l'eau tiède et de l'eau chaude	1
45.	Pompe à eau froide, débit 6 m ³ à l'heure, hauteur d'élévation 20 m, avec moteur électrique recouvert et accessoires	2
46.	Équipement complet de laboratoire pour recherches physiques, chimiques et bactériologiques	—
47.	Centre de ramassage du lait, complet, débit 1.000 litres par 24 heures, avec réfrigérateur à compresseurs, sans pasteurisateur, avec transformation des excédents	2
48.	Bidons à lait en aluminium, avec couvercle fermant hermétiquement, capacité 25 litres	700

Les appareils et les machines de toutes les installations doivent être munis de leurs propres moteurs électriques.

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant un an ; l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les interrupteurs, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage de telle sorte que toutes les installations (y compris celles des

centres de ramassage) puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations avec cotes, devis et schémas généraux de construction; les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur, en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils: la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une des principales laiteries hongroises et dans la nouvelle laiterie jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante; enfin, la documentation technique.

Spécification n° 110

Position n° 141

Équipement pour laiterie coopérative

b) Débit 20.000 litres par 24 heures

I. Équipement complet pour laiterie coopérative, débit 20.000 litres par 24 heures avec installation pour la transformation des excédents, centres de ramassage du lait, d'importance correspondante de types et de rendement divers et bidons à lait en nombre suffisant.

La laiterie se compose des installations et des centres de ramassage suivants :

N°	Désignation	Quantité
a) Réception du lait		
1.	Bascule pour la réception du lait, force 250 kg	1
2.	Réservoir pour lait frais, en aluminium, capacité 500 litres	2
3.	Égouttoir pour 12 bidons	1
4.	Dispositif pour laver les bidons à la vapeur	2
b) Pasteurisation et refroidissement du lait destiné à la consommation		
5.	Réservoir pour lait frais, en aluminium, capacité 2.000 litres	2
6.	Pasteurisateur à plaques, pour premier chauffage, pasteurisation, second chauffage, refroidissement par l'eau douce, refroidissement par solution salée, avec pompe centrifuge pour la circulation de l'eau chaude nécessaire à la pasteurisation, ainsi que pour la circulation de la solution salée, avec moteur électrique et accessoires, appareil enregistrant automatiquement la température de pasteurisation et bouilleur, rendement 2.000 litres à l'heure	2
7.	Pompe centrifuge pour lait frais, avec moteur électrique et accessoires, débit 2.000 litres à l'heure	3
8.	Réservoir pour lait refroidi, avec chemise extérieure, isolé, avec robinets, malaxeur, moteur électrique et accessoires, capacité 3.000 litres	3
9.	Dispositif pour le nettoyage du pasteurisateur à plaques par circulation d'une solution de soude caustique, complet, avec pompe et raccords	1
10.	Centrifugeur pour la purification du lait, avec moteur électrique et accessoires, modèle à fermeture, rendement 2.000 litres à l'heure	3
c) Distribution du lait		
11.	Dispositif de mesure et de mise en bidons de 25, 30 et 40 litres, avec contrôle	3
12.	Machine pour la mise en bouteilles de 1 litre et 1/2 litre, combinée avec une machine à boucher les bouteilles (avec bouchons de carton ou capsules d'aluminium), avec transporteur entre les deux machines, moteur électrique et accessoires, rendement 1.500 bouteilles à l'heure	1
13.	Bascule pour la distribution du lait écrémé en bidons (bascule Bismar)	1
14.	Robinet spécial pour la mise en bidons sans formation de mousse, avec tuyaux de caoutchouc	2
15.	Machine à main pour laver et rincer les bouteilles, rendement 800 bouteilles à l'heure	1

N°	Désignation	Quantité
<i>d) Transformation du lait en beurre</i>		
16.	Pasteurisateur à plaques pour la pasteurisation du lait écrémé et de la crème et refroidissement de la crème, muni de compartiments pour la régénération du lait frais par chauffage, pour la pasteurisation de la crème par la vapeur, pour la réfrigération de la crème par l'eau douce et solution salée, avec pompe pour la circulation de la solution salée, moteur électrique et accessoires, rendement 1.500 litres à l'heure	1
17.	Réfrigérateur pour lait écrémé, utilisant l'eau douce et une solution salée, rendement 1.500 litres à l'heure	1
18.	Pompe centrifuge pour lait écrémé, avec moteur électrique et accessoires, débit 1.500 litres à l'heure	1
19.	Réservoir en aluminium pour lait écrémé, capacité 2.000 litres	2
20.	Bascule pour la distribution du lait (bascule Bismar)	1
21.	Séparateur Alfa pour l'écémage du lait, avec moteur électrique et accessoires, tachymètre mobile à fermeture hermétique, pour l'appareil mentionné au n° 16, rendement 1.500 litres à l'heure	2
22.	Appareil pour l'affinage de la crème, horizontal, isolé, avec couvercle d'aluminium, malaxeur pour la circulation de la solution salée, moteur électrique et accessoires, capacité 800 litres	2
23.	Baratte, avec tonneau en bois de teck et 2 ou 3 paires de cylindres en acajou, moteur électrique et accessoires, capacité 1.200 litres	1
24.	Dispositif pour la préparation des bouillons de culture, chauffé à la vapeur, isolé, avec bidons « Nirosta » de dimensions appropriées, avec armatures, complet	1
25.	Coffre thermostatique pour le dispositif mentionné au n° 24	1
26.	Récipient à babeurre, pour la baratte	1
27.	Pompe centrifuge à babeurre, avec moteur électrique et accessoires, rendement 2.000 litres à l'heure	1
28.	Machine à modeler le beurre en blocs de 100 et 250 gr., rendement 1.000 blocs à l'heure	1
<i>e) Installation pour la fabrication du fromage</i>		
29.	Chaudron à fromage, de forme sphérique, (suisse), en cuivre rouge étamé ou en acier inoxydable, encastré dans une cuve de chêne, avec armature pour chauffage à la vapeur, malaxeur actionné à l'électricité, capacité 800 litres	2
30.	Presse pour fromages, jusqu'à 30 cm. de diamètre, en fer, verticale, à plusieurs degrés	3
31.	Pompe centrifuge à petit-lait, avec moteur électrique et accessoires, débit 2.000 litres à l'heure	1
32.	Outils :	
	<i>a)</i> massicot	2
	<i>b)</i> bocart	2
<i>f) Installation pour la préparation du yogourt</i>		
33.	Coffre thermostatique, en bois, intérieur en tôle galvanisée, avec appareil automatique de chauffage électrique, capacité 300 bocaux	1
<i>g) Conduits à lait</i>		
34.	Tubes « Nirosta » et armatures nécessaires pour les appareils mentionnés aux paragraphes <i>b)</i> et <i>c)</i>	—
35.	Tubes d'aluminium et armatures nécessaires pour les appareils mentionnés au paragraphe <i>d)</i>	—
<i>h) Installation de réfrigération</i>		
36.	Compresseur à l'ammoniaque avec condenseur, moteur électrique et accessoires, transmission par courroie trapézoïdale, avec poste de contrôle et de réglage, dispositif d'alimentation et armature, rendement 25.000 calories-heure à — 10° C.	2

N ^o	Désignation	Quantité
37.	Réfrigérateur métallique pour solution salée froide, avec tubes de vaporisation de l'ammoniaque, malaxeur et filtre, et « Reinhartine » en quantité suffisante complet, capacité 8 m ³	1
38.	Sorbetière de 12 kg.	40
39.	Isolation pour l'installation mentionnée au n ^o 37, avec plaques de liège	—
40.	Dispositif thermostatique automatique pour l'installation mentionnée au n ^o 37, avec moteur.	1
41.	Système de circulation de la solution salée pour chambres froides d'entreposage du beurre, du lait et du fromage, volume de chaque chambre froide (50 m ³).	3
42.	Pompe centrifuge assurant la circulation de la solution salée dans les installations mentionnées aux n ^o 37 et 41, avec moteur électrique encastré et accessoires	3
43.	Installation thermostatique électrique pour les chambres froides mentionnées au n ^o 41	3
44.	Pompe centrifuge assurant la circulation de la solution salée dans l'appareil mentionné au n ^o 17, rendement approprié	1
45.	Portes isolantes pour les chambres froides mentionnées au n ^o 41	3
46.	Mur isolant en bois, avec ventilateur encastré pour l'installation mentionnée au n ^o 41	3
47.	Conduites pour la circulation de la solution salée, avec recouvrement isolant en liège.	—
i) Installation de chaufferie avec dispositifs fournissant l'eau chaude et l'eau tiède		
48.	Chaudière horizontale, base en maçonnerie, bâti principal et détails de l'armature au complet, avec accessoires pour chauffage au lignite, avec d'autres charbons pauvres et au bois, surface de chauffe 20 m ² , 7 à 8 atm.	2
49.	Pompe d'alimentation des chaudières, débit 1,5 m ³ à l'heure	2
50.	Réservoir collecteur du liquide de condensation, isolé, avec couvercle et dispositif de chauffage à la vapeur capacité 1.000 litres	1
51.	Transporteur pour eau tiède, avec pompe, moteur électrique encastré, accessoires et pompe de rechange, débit 10 m ³ à l'heure	1
52.	Bouilleur (80° C. environ), avec chauffage à contre-courant pour chauffage de l'eau à la vapeur, rendement 5 m ³ à l'heure	1
53.	Distributeur de vapeur, avec armature complète, isolé	1
54.	Pompe à eau froide, débit 10 m ³ à l'heure, hauteur d'élévation 20 m., avec moteur électrique recouvert et accessoires	2
55.	Équipement complet de laboratoire pour analyses physiques chimiques et bactériologiques	1
j) Centres de ramassage du lait		
56.	Centre complet de ramassage du lait, débit 500 litres par 24 heures, sans pasteurisation, refroidissement par eau de puits, appareil à main avec équipement pour la transformation des excédents de lait	6
57.	Centre complet de ramassage du lait, débit 1.000 litres par 24 heures, sans pasteurisation, refroidissement par compresseur, appareils électriques avec équipement pour la transformation des excédents de lait	4
58.	Centre complet de ramassage du lait, débit 2.000 litres par 24 heures, avec pasteurisation et refroidissement par compresseur, chaufferie et équipement pour la transformation des excédents de lait	5
59.	Bidons à lait, en aluminium, avec couvercle fermant hermétiquement, capacité 25 litres.	3.000

Les appareils et les machines de toutes les installations doivent être munis de leurs propres moteurs électriques.

Sont également compris dans les livraisons, outre les appareils et machines énumérés : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant deux ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les interrupteurs, les armatures, etc., nécessaires pour

compléter l'équipement et effectuer le montage, de telle sorte que toutes les installations (y compris celles des centres de ramassage) puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations avec schémas généraux de constructions d'après lesquels les spécialistes yougoslaves établiront des plans détaillés de construction), cotes et devis, les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur et en eau, et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils; y compris les services du personnel chargé de la direction du montage, de la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une des principales laiteries hongroises et dans la nouvelle laiterie jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante.

Équipement pour laiterie coopérative
Débit 20.000 litres par 24 heures

II. Équipement complet pour laiterie coopérative, rendement 20.000 litres par 24 heures rigoureusement identique à l'équipement de laiterie décrit au paragraphe I avec le même nombre de bidons à lait et les mêmes conditions de livraison, comprenant les centres de ramassage suivants :

N°	Désignation	Quantité
1.	Centre complet de ramassage du lait, débit 500 litres par 24 heures, sans pasteurisation, refroidissement par eau de puits, appareils à main avec équipement pour la transformation des excédents de lait	5
2.	Centre complet de ramassage du lait, débit 1.000 litres par 24 heures, sans pasteurisation, refroidissement par compresseur et équipement pour la transformation des excédents de lait	5
3.	Centre de ramassage du lait, débit 5.000 litres par 24 heures, avec pasteurisation et refroidissement par compresseur, chaufferie et équipement pour la transformation des excédents de lait	2

Spécification n° 111

Position n° 141

Équipement pour laiterie coopérative
c) Débit 30.000 litres par 24 heures

I. Équipement complet pour laiterie coopérative, débit : 30.000 litres par 24 heures, avec installation pour la transformation des excédents de lait, centre de ramassage du lait d'importance correspondante, et de débits divers avec bidons à lait en quantité suffisante.

La laiterie se compose des installations et centres de ramassage suivants :

N°	Désignation	Quantité
<i>a) Réception du lait</i>		
1.	Transporteur pour la réception des bidons à lait	1
2.	Bascule pour la réception du lait, force 250 kg.	2
3.	Réservoir pour lait frais, en aluminium, capacité 500 litres	2
4.	Installation pour le lavage des bidons à l'eau chaude, avec soude caustique et eau bouillante, pour le séchage des bidons, avec transporteur à bidons, pompes pour la circulation de la solution de soude et de l'eau, moteur électrique et accessoires, rendement 400 bidons à l'heure	1
5.	Transporteur pour les bidons lavés	1
<i>b) Pasteurisation et refroidissement du lait destiné à la consommation</i>		
6.	Réservoir pour lait frais, en aluminium, capacité 2.000 litres	2
7.	Pasteurisateur à plaques, pour premier chauffage, pasteurisation, second chauffage, refroidissement par l'eau douce, réfrigération par solution salée, avec pompe centrifuge pour la circulation de l'eau chaude nécessaire à la pasteurisation, ainsi que pour la circulation de la solution salée, avec moteur électrique et accessoires, appareil enregistrant automatiquement la température de pasteurisation et bouilleur, rendement, 3.000 litres à l'heure	2

N°	Désignation	Quantité
8.	Pompe centrifuge pour lait frais, avec moteur électrique et accessoires, débit 3.000 litres à l'heure	3
9.	Réservoir pour lait refroidi, avec chemise extérieure, isolé, avec robinets, malaxeur, moteur électrique et accessoires, capacité 5.000 litres (ou 5 réservoirs d'une capacité de 3.000 litres)	3
10.	Dispositif pour le nettoyage du pasteurisateur à plaques par circulation d'une solution de soude caustique, complet, avec pompe et raccords . . .	1
11.	Centrifugeur pour la purification du lait, avec moteur électrique et accessoires, modèle à fermeture, rendement 3.000 litres à l'heure	3
c) Distribution du lait		
12.	Dispositif de mesure, de mise en bidons de 25, 30 et 40 litres, pour contrôle	3
13.	Machine pour la mise en bouteilles de 1 litre et 1/2 litre, combinée avec une machine à boucher les bouteilles (avec bouchons de carton ou capsules d'aluminium), avec transporteur entre les deux machines, moteur électrique et accessoires, rendement 1.500 à 2.000 bouteilles à l'heure . . .	1
14.	Bascule pour la distribution du lait écrémé en bidons (bascule Bismar) . .	2
15.	Robinet spécial pour la mise en bidons, sans formation de mousse, avec tuyaux de caoutchouc	3
d) Transformation du lait en beurre		
16.	Pasteurisateur à plaques pour la pasteurisation du lait écrémé et de la crème composé d'une unité de régénération par du lait frais, chauffage d'une unité de pasteurisation de la crème par la vapeur, d'une unité de refroidissement de la crème par eau douce et solution salée, avec pompe pour la circulation de la solution salée, moteur électrique et accessoires, rendement 2.000 litres à l'heure	2
17.	Réfrigérateur pour lait écrémé, utilisant l'eau douce et une solution salée, rendement 3.000 litres à l'heure	1
18.	Pompe centrifuge pour lait écrémé, avec moteur électrique et accessoires, débit 3.000 litres à l'heure	1
19.	Réservoir en aluminium pour lait écrémé, capacité 3.000 litres	2
20.	Bascule pour la distribution du lait en bidons (bascule Bismar)	1
21.	Séparateur Alfa pour l'écumage du lait, avec moteur électrique et accessoires, tachymètre, modèle à fermeture hermétique, pour l'appareil mentionné au n° 16, rendement 3.000 litres à l'heure	2
22.	Appareil pour l'affinage de la crème, horizontal, isolé, avec couvercle d'aluminium, malaxeur pour la circulation de la solution salée, moteur électrique et accessoires, capacité 800 litres	2
23.	Baratte avec tonneau en bois de teck et 2 à 3 paires de cylindres en acajou, moteur électrique et accessoires, capacité 1.200 litres	2
24.	Dispositif pour la préparation des bouillons de culture, chauffé à la vapeur, isolé, avec bidons « Nirosta », de dimensions appropriées, avec armatures, complet	1
25.	Coffre thermostatique pour le dispositif mentionné au n° 24	1
26.	Récipient à babeurre, pour la baratte	2
27.	Pompe centrifuge à babeurre avec moteur électrique et accessoires, rendement 2.000 litres à l'heure	1
28.	Machine à modeler le beurre, en blocs de 100 et 250 gr., rendement 1.000 blocs à l'heure	1
e) Installation pour la fabrication du fromage		
29.	Chaudron à fromage, de forme sphérique (suisse), encastré dans une cuve de chêne, avec armature pour chauffage à la vapeur, malaxeur actionné à l'électricité, capacité 1.000 litres	2
30.	Presse pour fromages jusqu'à 30 cm., de diamètre en fer, verticale, à plusieurs degrés	3

N°	Désignation	Quantité
31.	Pompe centrifuge à petit-lait, avec moteur électrique et accessoires, débit 2.000 litres à l'heure	1
32.	Outils :	
	a) massicot	3
	b) bocart	2
	f) Installation pour la préparation du yogourt	
33.	Coffre thermostatique, en bois, intérieur en tôle galvanisée, avec appareil automatique de chauffage électrique, capacité 300 à 400 bocaux	1
	g) Conduites à lait	
34.	Tubes « Nirosta » et armatures nécessaires pour les appareils mentionnés aux paragraphes b) et c)	—
35.	Tubes d'aluminium et armatures pour appareils mentionnés au paragraphe d)	—
36.	Machine à laver et rincer les bouteilles par circulation de solution de soude et d'eau, avec pompe, moteur électrique et accessoires, rendement 1.000 à 2.000 bouteilles à l'heure	2
37.	Transporteur pour les bouteilles vides et lavées, transporteur pour caisses de bouteilles vides	2
	h) Installation de réfrigération	
38.	Compresseur à l'ammoniaque avec condenseur, moteur électrique et accessoires, transmission par courroie trapézoïdale, avec poste de contrôle et de réglage, dispositif d'alimentation et armature, rendement 40.000 calories-heure à — 10° C.	2
39.	Réfrigérateur métallique pour solution salée froide, avec tubes de vaporisation de l'ammoniaque, malaxeur et filtre, et « Reinhartine » en quantité suffisante, capacité 10 m ³	1
40.	Sorbetière de 12 kg.	50
41.	Isolation pour l'installation mentionnée au n° 39, avec plaques de liège	—
42.	Dispositif thermostatique automatique pour l'installation mentionnée au n° 39, avec moteur	1
43.	Système de circulation de la solution salée pour les chambres froides d'entreposage du beurre, du lait, et du fromage (volume de chaque chambre froide : 50 m ³)	3
44.	Pompe centrifuge assurant la circulation de la solution salée dans les installations mentionnées aux n°s 39 et 43, avec moteur électrique et accessoires	3
45.	Installation thermostatique électrique pour les chambres froides mentionnées au n° 43	3
46.	Pompe centrifuge assurant la circulation de la solution salée dans l'appareil mentionné au n° 17, rendement 9.000 litres à l'heure	1
47.	Portes isolantes pour les chambres froides mentionnées au n° 43	3
48.	Mur isolant en bois, avec ventilateur encastré, pour l'installation mentionnée au n° 43	3
49.	Conduites pour la circulation de la solution salée, avec recouvrement isolant en liège	—
	i) Installation de chaufferie avec dispositif fournissant l'eau chaude et l'eau tiède	
50.	Chaudière horizontale, base en maçonnerie, bâti principal et détails de l'armature au complet, avec accessoires pour chauffage au lignite et avec d'autres charbons pauvres, surface de chauffe 35 m ² , 7 à 8 atm.	2
51.	Pompe d'alimentation des chaudières, débit 2.000 litres à l'heure	2
52.	Réservoir collecteur du liquide de condensation, isolé, avec couvercle et dispositif de chauffage à la vapeur, capacité 1.000 litres	1

N°	Désignation	Quantité
53.	Transporteur pour eau tiède, avec pompe, moteur électrique encastré, accessoires et pompe de rechange, débit 10 m ³ à l'heure	2
54.	Bouilleur (environ 80° C.), avec chauffage à contre-courant, pour chauffage de l'eau à la vapeur, rendement 5 m ³ à l'heure	1
55.	Distributeur de vapeur, avec armature complète, isolé	1
56.	Pompe à eau froide, débit 15 m ³ à l'heure, hauteur d'élévation 20 m., avec moteur électrique recouvert et accessoires	2
57.	Équipement complet de laboratoire pour analyses physiques, chimiques et bactériologiques	1
<i>j) Centres de ramassage du lait</i>		
58.	Centre complet de ramassage du lait, débit 1.000 litres par 24 heures, refroidissement par l'eau de puits, appareils à main, avec équipement pour la transformation des excédents de lait	8
59.	Centre complet de ramassage du lait, débit 1.000 litres par 24 heures, refroidissement par compresseur, sans pasteurisation, avec équipement pour la transformation des excédents de lait	6
60.	Centre complet de ramassage du lait, débit 3.000 litres par 24 heures, avec pasteurisation et refroidissement par compresseur, équipement pour la transformation des excédents de lait et chaufferie	3
61.	Centre complet de ramassage du lait, débit 4 à 5.000 litres par 24 heures, avec pasteurisation (pasteurisateur à plaques), refroidissement par compresseur, transformation des excédents de lait et chaufferie	2
62.	Bidons à lait en aluminium, avec couvercle fermant hermétiquement, capacité 40 litres	1.000
63.	Bidons à lait en aluminium, avec couvercle fermant hermétiquement, capacité 25 litres	4.000

Les appareils et les machines de toutes les installations doivent être munis de leurs propres moteurs électriques.

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant deux ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les interrupteurs, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage de telle sorte que toutes les installations (y compris celles des centres de ramassage) puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations avec schémas généraux de construction (d'après lesquels les spécialistes yougoslaves établiront des plans détaillés de construction), cotes et devis; les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils; la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une des principales laiteries hongroises et dans la nouvelle laiterie jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante; enfin, la documentation technique.

II. Équipement complet pour laiterie coopérative, débit 30.000 litres par 24 heures, rigoureusement identique à l'équipement de la laiterie décrit au paragraphe I, comprenant le même nombre de bidons à lait, et les centres de ramassage suivants :

N°	Désignation	Quantité
1.	Centre de ramassage du lait, complet, débit 1.500 litres en 24 heures, avec pasteurisation, refroidissement par compresseur et équipement pour la transformation des excédents de lait, et chaufferie	2
2.	Centre complet de ramassage du lait, débit 2.500 litres par 24 heures, avec pasteurisation, refroidissement par compresseur, équipement pour la transformation des excédents de lait et chaufferie	4

N°	Désignation	Quantité
3.	Centre complet de ramassage du lait, débit 5.000 litres par 24 heures, avec pasteurisation (pasteurisateur à plaques), refroidissement par compresseur, équipement pour la transformation des excédents de lait et chaufferie	2

Sont également compris dans les livraisons, outre les machines et les appareils énumérés : les pièces de rechange nécessaires au fonctionnement des installations pendant deux ans; tout l'outillage, le matériel, les accessoires, les tubes, les interrupteurs, les armatures, etc. nécessaires pour compléter l'équipement et effectuer le montage, de telle sorte que toutes les installations (y compris celles des centres de ramassage), puissent fonctionner normalement en assurant le rendement prévu; les plans des installations avec schémas généraux de construction (d'après lesquels les spécialistes yougoslaves établiront des plans détaillés de construction), cotes et devis; les spécifications et les descriptions techniques, avec données relatives à la consommation en courant électrique, en vapeur, et en eau et aux matières utilisées pour la fabrication des machines et des appareils; la direction du montage, la mise en marche et la formation de spécialistes yougoslaves dans une des principales laiteries hongroises et dans la nouvelle laiterie jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement à même de faire fonctionner et de diriger cette dernière de façon indépendante; enfin, la documentation technique.

*Spécification n° 112**Position n° 142*

Bidons à lait en aluminium pur

Bidons en aluminium pur avec couvercle fermant hermétiquement et anneaux de caoutchouc, capacité 40 litres, suivant le modèle de la maison Weiss-Manfred n° 3695, du 7 septembre 1945, et les indications fournies par la Délégation yougoslave dans la commande n° 45.055 du 23 septembre 1945.

Emballage en cadres de bois.

L'aluminium utilisé pour la fabrication des bidons doit satisfaire aux conditions requises pour l'industrie alimentaire; il ne doit donc contenir aucun élément pouvant provoquer au contact du lait des réactions nuisibles à l'organisme humain.

*Spécification n° 113**Position n° 143*

Bidons à lait en aluminium pur

Bidons à lait en aluminium pur, avec couvercle fermant hermétiquement et anneaux de caoutchouc, capacité 25 litres. Les bidons conformes à l'échantillon présenté par la maison « Magyar Fémlémezipar » sont constitués par trois parties soudées entre elles en deux endroits. Les trois parties (la partie supérieure, la partie centrale cylindrique et la partie inférieure) ainsi que le couvercle, ont une épaisseur de 3 mm.; elles sont renforcées par des anneaux spéciaux non soudés, en aluminium. L'anneau de renforcement inférieur mesure 55 × 22 × 12 × 5 mm.; il est soudé extérieurement. L'anneau de renforcement supérieur mesure 55 × 3 mm.; il est soudé des deux côtés. Les bidons doivent être convenablement soudés à tous les endroits indiqués, et ne présenter aucune fissure.

Le col du bidon doit être renforcé et fortement serré par un anneau de fer galvanisé de 60 × 3 mm. sur lequel sont soudées et rivées les pièces du mécanisme de fermeture. Sur le col du bidon sont soudées deux poignées d'un diamètre de 12 mm.; la soudure de ces pièces doit être solide, nette et sans pailles. Le mécanisme de fermeture est destiné à être plombé. Le levier de fermeture ne doit pas toucher le corps du bidon quand il est fermé, ni le bosseler. Le couvercle avec anneau de caoutchouc doit être facile à fermer et à ouvrir. La fermeture doit être assurée de façon que le couvercle ne puisse pas s'ouvrir pendant le transport ou sous l'effet d'un choc.

Les surfaces inférieure et extérieure des bidons ainsi que les surfaces soudées doivent être lisses. Les bidons ne doivent avoir aucun défaut mécanique, ni aucune bosse, paille ou perforation.

Emballage en cadres de bois du type utilisé pour les livraisons à l'URSS.

Avant de commencer la fabrication des bidons, le fabricant devra soumettre le dessin définitif à la Commission yougoslave des réparations aux fins de révision et d'approbation — le dessin ci-dessus mentionné n'étant pas complet — ainsi qu'un nouvel échantillon.

Poids du bidon 8 kg. 200 environ. Écart de poids toléré ± 3 pour 100. Une réduction de poids plus importante entraînera une diminution du prix.

Option : Bidons de mêmes dimensions, mais en métal embouti (bidons d'une seule pièce) avec renforcements extérieurs soudés.

N° 1725

*Spécification n° 114**Position n° 144*

Installation pneumatique pour le déchargement des chalands et wagons transportant des graines oléagineuses, débit 1,5 wagon à l'heure

Installation pneumatique complète pour l'enlèvement des graines oléagineuses des chalands et wagons, débit 1,5 wagon à l'heure d'après le modèle de la maison « I.A. Topf et fils » — Erfurt, ou un modèle analogue, sur châssis mobile, avec moteur Diesel de puissance correspondante, dispositif assurant l'élimination de la poussière et 60 m. environ de tuyaux d'aspiration flexibles en acier et 70 m. de tuyaux de soufflage.

*Spécification n° 115**Position n° 145*

Même installation, débit 3 wagons à l'heure

Même installation qu'à la position 144, débit 3 wagons à l'heure, fixe, avec moteur électrique et accessoires, 70 m. environ de tuyaux d'aspiration flexibles en acier et 80 m. environ de tuyaux de soufflage.

*Spécification n° 116**Position n° 146*

Séchoir pour graines oléagineuses

Séchoir à action continue, complet, pour graines de tournesol et autres graines oléagineuses, rendement 250 t. en 24 heures, capacité de séchage maximum : 10 pour 100 d'humidité dans les graines, système à colonnes, avec installation à air chaud, type Miag Dächer Trockner ou Topf, du type utilisé par la maison Hutter et Lever de Pest.

*Spécification n° 117**Position n° 154*

Tracteurs

- a) Type R 30/35 marque HSCS semi-Diesel à huile lourde, avec moteur à un cylindre horizontal à deux temps, chambre de réchauffage, radiateur de refroidissement, graissage central, roues en fer à crampons, avec bandages pour circulation sur routes, équipement d'éclairage complet, conforme aux caractéristiques et aux données indiquées dans le catalogue de la fabrique, avec outillage complet et accessoires, conformément aux paragraphes A) B) et C) de la liste des accessoires de tracteur établie par la fabrique pour ce type.
- b) Type R 50/55, données, conditions et caractéristiques identiques à celles du modèle précédent.
- c) Type SL 50/55 à chenilles, marque HSCS, autres données, conditions et caractéristiques identiques à celles du modèle précédent, sans roues ni bandages pour circulation sur routes.

*Spécification n° 118**Position n° 155*

Charrues à tracteur

- a) Type « HUNGARIA III », marque HSCS à trois socs pour labours profonds et à 4 corps pour labours mi-profonds, conforme au catalogue n° B—1—m—35 de la fabrique.
- b) Type « UNIVERSAL IV », marque HSCS à quatre socs pour labours profonds et flèche de renforcement pour labours avec six socs, conforme au catalogue n° B—1—d—26 de la fabrique.
- c) Type « UNIVERSAL V », marque HSCS à cinq socs pour labours profonds et flèche de renforcement pour labours avec sept socs, avec dispositif de fixation, conforme au catalogue n° B—1—d—26 de la fabrique.

Toutes les charrues ci-dessus mentionnées sont « universelles », c'est-à-dire que le nombre de corps peut être réduit ou augmenté. Les versoirs de toutes les charrues sont en acier poli 70 pour 100 pour les versoirs de type « F » et 30 pour 100 pour les versoirs de type « O ». Socs de rechange, outillage complet et accessoires figurent sur la liste établie par la fabrique pour la production normale.

*Spécification n° 119**Position n° 156*

Batteuses

- a) à batteur de 600 mm. marque HSCS, avec châssis en bois, pour « paille longue », avec roulements à bille, frein et toutes les courroies nécessaires, sauf la courroie principale de transmission, avec bâche, tamis en quantité suffisante, outils et autres accessoires mentionnés dans les monographies n° C—1—d—20 et C—1—m—25 de la fabrique.

- b) à batteur de 815 mm., fabrication HSCS, avec châssis en acier, pour « paille longue », avec roulements à billes, frein et toutes les courroies nécessaires sauf la courroie principale de transmission, avec bêche, outils, tamis et autres accessoires, mentionnés dans les monographies n° C—1—d—20 et C—1—m—25 de la fabrique.
- c) à batteur de 815 mm.; combinée et munie d'un dispositif pour le battage du trèfle, pour le reste comme la batteuse décrite au paragraphe b).
- d) à batteur de 1.070 mm., 50 pour 100 de marque HSCS, modèle C, avec châssis en acier, pour « paille longue », roulements à billes, avec toutes les courroies nécessaires sauf la courroie principale de transmission, avec bêche, outils, tamis et autres accessoires mentionnés dans les monographies n° C—1—d—20 et C—1—m—25 de la fabrique. Le reste, à batteur de même dimension, marque « MAVAG », modèle « CCC » avec châssis d'acier, mêmes données, conditions et caractéristiques que le modèle précédent et conforme au catalogue de la fabrique pour la production normale.
- e) à batteur de 1.070 mm., combinée et munie d'un dispositif pour battage du trèfle, pour le reste comme la batteuse décrite au paragraphe d).
- f) à batteur de 1.225 mm., marque « MAVAG », type « C », conditions, données et caractéristiques indiquées dans le catalogue de la fabrique, avec toutes les courroies nécessaires sauf la courroie principale de transmission, avec bêche, outils, tamis et autres accessoires au complet.
- g) à batteur de 1.225 mm., combinée, munie d'un dispositif pour le battage du trèfle, pour le reste, comme la batteuse décrite au paragraphe f).
- h) à batteur de 1.375 mm., marque « EMAG » modèle A, avec châssis en acier, pour « paille longue », roulements à bille, avec toutes les courroies nécessaires, sauf la courroie principale de transmission, avec bêche, tamis, outils et autres accessoires au complet mentionnés dans le catalogue de la fabrique.
- i) à batteur de 1.375 mm., combinée, munie d'un dispositif pour le battage du trèfle, pour le reste comme la batteuse décrite au paragraphe h).

Spécification n° 120

Moteurs

Position n° 157

- a) 4 à 6 CV, horizontal, monocylindrique, à quatre temps, sur patins, marque HSCS à pétrole, à essence ou au benzol, avec accessoires, conforme aux données et à la description du catalogue n° E—1—m—14 de la fabrique.
- b) 7 à 10 CV, pour le reste, comme le moteur décrit au paragraphe a).

Spécification n° 121

Hache-paille à moteur

Position n° 158

- a) Modèle « STV », marque HSCS, mobile, dispositif de coupe à quatre lames, conforme aux données, conditions et descriptions du catalogue n° K—1—m—54, avec les accessoires mentionnés sur la liste établie par la fabrique.
- b) Type KDC, marque HSCS, conforme aux données, conditions et descriptions du catalogue n° K—1—v—34 avec les accessoires mentionnés sur la liste établie par la fabrique.

Spécification n° 122

Trieurs

Position n° 159

- a) Fixes, 50 pour 100 de marque HSCS, modèle « SILBER » conforme aux conditions, données et descriptions du catalogue n° G—1—v—7, avec socle prolongé et fixé au moteur. 50 pour 100 de marque « GRAEPEL », modèle REX II, conforme aux descriptions et aux devis de la fabrique.
- b) Mobiles, pour le reste, comme les trieurs décrits au paragraphe a).

Spécification n° 123

Charrues à traction animale

Position n° 160

a), b), c) et d) marque Weiss-Manfred conforme aux conditions, données et descriptions du catalogue n° 1000-1941 x; versoir en acier poli, avec soc de rechange pour chaque corps de charrue.

Spécification n° 124

Herses à traction animale

Position n° 161

Modèle F—1, conforme aux données, descriptions et caractéristiques du catalogue n° K—1—v—44 de la fabrique HSCS.

*Spécification n° 125**Position n° 162*

Charrues à disques, à traction animale

Marque HSCS, conforme aux données, descriptions et caractéristiques du catalogue n° K—1—v—44, avec équipement de traction (timon) 12 × 18"

*Spécification n° 126**Position n° 163*

Scarificateurs à traction animale

Modèle « Planet » n° 8, conforme aux données, descriptions et caractéristiques du catalogue de la fabrique HSCS.

*Spécification n° 127**Position n° 164*

Distributeurs d'engrais chimiques

Conformes aux descriptions, données et caractéristiques du catalogue n° 670 de la fabrique « Kühne », avec champ d'action de 3,5 m.

*Spécification n° 128**Position n° 165*

Semoirs à blé

Marque « Kühne », modèle « VERRA DRILL », système à cuillers (60 pour 100 des semoirs) et modèle « MOSONI DRILL », système à cylindres (40 pour 100 des semoirs).

Dix pour cent des semoirs doivent être munis d'un dispositif pour semer le trèfle. Tous les semoirs doivent être conformes aux données, descriptions et caractéristiques du catalogue n° 670 de la fabrique Kühne. Répartition d'après les dimensions :

a) système à cuillers :	Dimensions	Pièces
	12 × 4"	400
	14 × 4"	400
	16 × 4,5"	200
	18 × 4"	200
	20 × 4,5"	120
b) système à cylindres :		
	11 × 4"	250
	13 × 4"	250
	15 × 4"	150
	17 × 4"	150
	19 × 4,5"	80

*Spécification n° 129**Position n° 166*

Monte-charges de mines

Monte-charges de mines complets composés d'installations mécaniques et électriques et de machines diverses :

- partie mécanique, avec tambours (ou poulies « Köppe »), raccords, transmission par engrenages, dispositif de lubrification, frein de manœuvre, de fixation et de sécurité à action électrique et mécanique, indicateur de profondeur, mise en mouvement par compresseur, réservoir avec armature pour air comprimé, installation de signalisation, avec bâti supportant les installations;
- partie électrique, avec moteur électrique, (groupe électrogène si le courant est continu) reliée aux tambours par transmission, avec installation complète pour descente et régulation, dispositifs de sûreté et accessoires, table de manipulation, tableau de distribution, instruments et câbles de liaison;
- bennes, câbles d'acier, bâti de cage, dispositif de suspension de la benne, cadres, portières, ponts, poulies pour câbles avec roulements, dispositif d'arrêt automatique à l'arrivée et autres appareils.

Sont compris dans les livraisons tous les accessoires et dispositifs complétant les parties électrique et mécanique, de même que les pièces de rechange, la direction du montage, la documentation technique et les plans.

Spécification n° 130

Position n° 167

Installation de flottation et de cyanuration

Installation complète de tous les dispositifs de concentration du minerai, rendement 250 t. par jour, pour cyanuration intégrale et flottation sélective du minerai avec les unités suivantes :

- a) unité de broyage
- b) unité de pulvérisation
- c) unité de cyanuration
- d) unité de flottation
- e) installation de pompes
- f) installation de transformateurs
- g) laboratoire d'exploitation avec pièces de rechange pour fonctionnement ininterrompu pendant un an et demi.

Sont également compris dans les livraisons, outre les sections énumérées, tout l'équipement, le matériel et les accessoires nécessaires pour compléter l'installation, la direction du montage et de la mise en marche à vide et avec minerai, la formation d'un personnel de spécialistes yougoslaves capables de diriger l'installation, le plan du réseau des conduites électriques, le plan des conduites d'eau, le schéma du processus de concentration du minerai, les plans de toutes les unités dans leur ensemble et les plans de construction relatifs à la répartition des installations, ainsi que la documentation technique et scientifique.

Spécification n° 131

Position n° 168

Téléphériques

Téléphériques pour le transport du charbon et du minerai, avec câbles d'acier, accessoires pour câbles, installation de postes de chargement, d'aiguillage, de déchargement, de déversement; mouvement de câbles assuré par un moteur électrique avec accessoires, wagonnets et dispositif de mise en marche et de suspension des wagonnets, avec piliers de fer, téléphone, outils et accessoires métalliques pour bâti en bois.

Sont également compris dans les livraisons tout l'équipement, le matériel, les accessoires et les pièces de rechange nécessaires pour compléter l'installation, la direction du montage, la documentation technique et les plans.

Spécification n° 132

Position n° 169

Coulloirs oscillants pour le transport du charbon

Coulloirs oscillants, système « Eickoff », modèles MT5 et MT8, à moteur, avec arbre, base oscillante et conductrice, pont transversal, profils courants K275 ou K420, avec tête de chargement et terminus de déchargement, avec roulements à billes ou chaînes, étais, moteur électrique 380 V, 50 périodes avec rotor en court-circuit à deux compartiments, recouvert, avec chemise de refroidissement, disjoncteur à huile, embrayage en étoile à trois branches avec relais thermiques et magnétiques, interruption du circuit en cas de panne, et accessoires, y compris la documentation technique, selon les spécifications suivantes :

N°	Modèle	Profil de glissière	Longeur	Mode de fixation
1	MT5	K275	50 m.	Roulements à billes
2	MT5	K275	50 m.	Chaînes
3	MT5	K420	30 m.	Chaînes
4	MT8	K275	80 m.	Roulements à billes
5	MT8	K275	80 m.	Chaînes
6	MT8	K420	70 m.	Roulements à billes
7	MT8	K420	70 m.	Chaînes

Spécification n° 133

Position n° 170

Treuils de mines

Treuils complets avec tambours, transmission par engrenages, freins montés sur cadre de support en U, avec dispositif de graissage, moteur électrique recouvert à anneaux coulissants, chemise de refroidissement, dispositif de marche arrière avec supports, disjoncteur du moteur,

relais thermiques et électromagnétiques et interruption du circuit en cas de panne, y compris la documentation technique, selon les spécifications suivantes :

N°	Puissance	Nombre de tours	Dimensions du tambour	Force de traction	N° du croquis
1	5 KW	1.420/min.	300 mm. × 200 mm. ∅	500 kg.	Bamert 18.177
2	10 KW	960/min.	500 mm. × 600 »	800 kg.	
3	15 KW	960/min.	800 mm. × 800 »	1.200 kg.	17.417
4	25 KW	960/min.	tambour double 500 mm. × 1.000 mm ∅	1.300 kg.	13.029

Spécification n° 134

Position n° 173

Équipements de forage, modèle « Graelius »

Équipements de forage pour sondages, modèle « Graelius », pour profondeur maximum de 300 m., complets, à moteur Diesel, avec pompe à boue, tubes de rechange, matériel de forage, outils accessoires, pièce de rechange, descriptions et documentation technique.

Spécification n° 135

Position n° 175

Gazogène, système « Koller »

Gazogène pour la distillation du lignite, diamètre 2,6 m., comprenant :

1. Gazogène, système « Koller » avec chemise de refroidissement par l'eau et collecteur de vapeur.
2. Briques réfractaires.
3. Moteur assurant la rotation du tablier, 0,2 tours à l'heure.
4. Tableau portant les instruments de contrôle, à savoir : indicateur d'air, de vapeur, compteur d'eau et appareil de mesure du CO, CO₂ et H₂, pile thermométrique, 2 manomètres et 1 calorimètre.
5. Conduites pour l'eau et le gaz, cheminée, robinets de fermeture et armatures.
6. Ventilateur à gaz, déplacement : 3.000 m³ à l'heure, pour une pression normale de 150 mm. de colonne d'eau, avec moteur électrique et accessoires.
7. Filtre-égouttoir avec colliers « Rasching ».
8. Ventilateur à air, déplacement : 2.000 m³ à l'heure, pour une pression normale de 500 mm. de colonne d'eau, avec moteur électrique et accessoires.
9. Soupapes et soupapes de sûreté pour l'air et le gaz.
10. Conduites.
11. Injecteur.
12. Pompes d'alimentation de la chaudière.
13. Pompe à goudron.
14. Élevateur pour le charbon.
15. Installation de chargement.
16. Vannes de soutes.
17. Construction du bâtiment pour l'installation complète du gazogène et des dispositifs connexes.

Sont compris dans les livraisons toute l'installation et les accessoires nécessaires pour compléter l'installation, les services du personnel chargé de la direction du montage et de la mise en marche, y compris la documentation technique et les plans.

Spécification n° 136

Position n° 177

Malaxeurs à béton

Bétonneurs-malaxeurs :

- a) Capacité 275 litres, rendement 10 m³ à l'heure, munis d'un moteur à essence d'une puissance correspondante, type « Jaeger », poids à vide 1.850 kg.;
- b) Capacité 375 litres, rendement 15 m³ à l'heure, munis d'un moteur à essence d'une puissance correspondante, type « Jaeger », poids à vide 3.400 kg.
- c) Capacité 750 litres, rendement 20 m³ à l'heure, munis d'un moteur à essence d'une puissance correspondante, marque « Magyar radiatorgyár », poids à vide 4.560 kg.

Spécification n° 137

Position n° 178

Broyeurs de pierres

A. Mobiles

- a) Broyeurs automobiles, comprenant : un support, un broyeur, un moteur et un vibreur.
1. Le support est construit en tôle et en fer embouti et soudé, la rotation en est assurée par le moteur commun du concasseur et du vibreur; poids du support démonté : 2.600 kg.
 2. Broyeur, type « Ganz » n° IV, ouverture, des mâchoires 400/250 mm., rendement 4 à 6 m³ à l'heure avec une paire de mâchoires de rechange (plaques amovibles entre lesquelles les pierres sont broyées) en acier dur au manganèse, contenant 12 pour 100 de manganèse.
 3. Moteur Diesel, vertical, à quatre temps, à deux cylindres, sans compresseur, type « II mR 130 » système « Ganz-Jandrassik », puissance 24 CV à 1.000 tours/min., consommation en plein rendement 200 gr. de pétrole de 10.000 Cal/kg. minimum, avec tolérance de + 10 pour 100.
Poids du moteur avec accessoires : 870 kg. environ.
Le moteur met en mouvement la machine à une vitesse de 2 à 5,5 km/heure en marche avant et de 3,5 km/heure en marche arrière.
 4. Vibreur pour criblage des matériaux broyés, type « Ganz » « VIK 55/130 », avec deux cribles de calibres différents.
- b) Broyeurs montés sur roues, comprenant : un support, un broyeur, un moteur et un vibreur.
1. Le support est construit pour traction en attelage, même construction que le broyeur décrit au paragraphe a)-1; poids à vide : environ 2.000 kg.
 2. Broyeur, comme celui du paragraphe a)-2.
 3. Moteur Diesel de même type et même puissance que le moteur décrit au paragraphe a)-3 avec pièces complémentaires et accessoires nécessaires au fonctionnement de la machine sur support mobile.
 4. Vibreur, comme celui du paragraphe a)-4.

B. Broyeurs fixes

- c) Broyeurs fixes avec moteur et vibreur.
1. Broyeur n° VI, type « Ganz », ouverture des mâchoires 600/350 mm., rendement 8 à 12 m³ à l'heure, poids à vide : 5.500 kg., avec mâchoires (plaques entre lesquelles les pierres sont broyées), en acier dur au manganèse, contenant 12 pour 100 de manganèse, avec dispositif de graissage sous pression.
 2. Moteur Diesel, vertical, à quatre temps, à quatre cylindres, type « IV Im C160 », système « Ganz-Jandrassik », puissance 82 CV à 1.000 tours/min., consommation en plein rendement 190 g. minimum de pétrole de 10.000 Cal./kg. avec tolérance de + 10 pour 100. Pièces accessoires du moteur : volant lourd, paliers extérieurs et courroie, réservoir à carburant, dispositif de mise en marche du moteur par l'air comprimé, dispositif de filtrage de l'air.
 3. Vibreur pour criblage des matériaux broyés, type « Ganz » « VN III 100/250 », avec trois cribles de calibres différents, poids à vide (sans les cribles) 2.550 kg.
- d) Broyeurs circulaires rotatifs avec vibreur.
1. Broyeur, type « Gates » n° 5, rendement moyen 15 m³ à l'heure, pièces servant à broyer les pierres en acier dur au manganèse, contenant 12 pour 100 de manganèse, poids à vide : 15.300 kg.; chaque broyeur est muni d'un dispositif de graissage sous pression.
 2. Vibreur pour criblage des matériaux broyés, type « Ganz » « VN III, 125/300 », avec trois cribles de calibres différents, poids à vide (sans les cribles) : 3.000 kg.

Spécification n° 138

Position n° 179

Broyeurs-granulateurs

- a) Broyeur-granulateur n° VI, type « Ganz », ouverture des mâchoires 600/120 mm., rendement 4 à 6 m³ à l'heure, poids à vide : 5.000 kg., avec mâchoires (plaques entre lesquelles sont broyées les pierres), en acier dur au manganèse, contenant 12 pour 100 de manganèse, avec montage de roulements à cylindres fournis par la Yougoslavie.
- b) Broyeur-granulateur n° VIII, type « Ganz », ouverture des mâchoires 800/200 mm., rendement 8 à 10 m³ à l'heure, poids à vide : 11.000 kg., pour le reste, mêmes caractéristiques que le broyeur décrit au paragraphe a).

N° 1725

Spécification n° 139

Position n° 180

Installation pour le criblage de la pierre broyée

Installation de triage par criblage de la pierre broyée en grains de 0 à 1 mm, de 1 à 3 mm, de 3 à 7 mm, de 7 à 15 mm, de 15 à 30 mm et de 30 à 50 mm, composée de deux vibrateurs type « Ganz », à savoir :

« VN III 100/250 », avec trois cribles de différents calibres, poids à vide (sans les cribles) :

2.550 kg

« VK III 75/200 », avec trois cribles de différents calibres, poids à vide (sans les cribles) :

1.200 kg

Vibrateur en tôle et en fer embouti, avec roulements à cylindres, ressorts puissants et plaques de vibration.

Spécification n° 140

Position n° 181

Vibrateur pour le criblage du gravier

Vibrateur pour criblage du gravier utilisé dans la préparation du béton, type « Ganz » VK III 100/200 avec trois cribles de différents calibres; poids à vide (sans les cribles) 1.350 kg., avec moteur électrique 2 CV, type FZh 17/2, 380 V, 50 périodes, directement relié au vibrateur.

Spécification n° 141

Position n° 182

Rouleau-compresseur à moteur

Rouleau-compresseur à moteur, à trois roues en fonte d'acier, résistance à la rupture 50 kg/mm², poids à vide 14 t., pression de la roue avant 5 t. et des roues arrières 9 t., avec moteur Diesel encasté puissance 22 CV à 340 tours/min., consommation moyenne en pétrole 1,8 à 2 kg pour une heure de marche.

Vitesse du rouleau-compresseur en première : 1,3 km/heure.

Vitesse du rouleau-compresseur en seconde : 2 km/heure.

Vitesse du rouleau-compresseur en troisième : 4 km/heure.

Spécification n° 142

Position n° 183

Appareils de sondage

a) Équipement de forage du sol, profondeur maximum 50 m., avec tubes de protection et accessoires.

Cet équipement se compose des pièces suivantes dans les quantités indiquées ci-dessous :

N°	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
1.	Partie métallique du support en bois; une tige filetée, deux sangles et un anneau	—	130
2.	Barre de forage de 55 m., $\varnothing 6/4''$	—	275
3.	Crochet, recourbé à 90° pour extraction de la barre	1	12
4.	Étrier de crochet	1	5
5.	Appareil à tourner les barres	1	28
6.	Viroles et manchons pour raccorder les tubes $\varnothing 159$ mm	1 paire	112
7.	Viroles et manchons pour raccorder les tubes $\varnothing 203$ mm	1 paire	132
8.	Étrier avec tige filetée	1	11
9.	Raccord de tubes $\varnothing 159$ mm	1	23
10.	Raccord de tubes $\varnothing 203$ mm	1	34
11.	Bouchon de tuyau $\varnothing 159$ mm	1	23
12.	Bouchon de tuyau $\varnothing 203$ mm	1	34
13.	Clef pour tiges, courte	1	7
14.	Clef pour tiges, longue	1	11
15.	Fourche	1	10
16.	Foret hélicoïdal $\varnothing 215$ mm	1	50
17.	» » $\varnothing 180$ mm	1	40
18.	» » $\varnothing 140$ mm	1	38
19.	Trépan $\varnothing 140$ mm	1	31

N°	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
20.	Instrument pour extraction des matériaux détachés, \varnothing 215 mm	1	60
21.	Instrument pour extraction des matériaux détachés, \varnothing 180 mm	1	54
22.	Instrument pour extraction des matériaux détachés, \varnothing 140 mm	1	48
23.	Tarrière à cuiller \varnothing 215 mm	1	52
24.	» » \varnothing 180 mm	1	47
25.	» » \varnothing 140 mm	1	41
26.	Tubes de forage, longueur 20 m., \varnothing 203 mm	—	654
27.	Tubes de forage, longueur 50 m., \varnothing 159 mm	—	1.090
28.	Dispositif à chaînes pour tourner les tuyaux	2	10
29.	Barre lourde	1	35
30.	Treuil à deux vitesses, avec frein à main, traction sur tambour 2,5 t.	1	520
31.	Instruments pour prélèvements d'échantillons de terrains par le procédé du professeur Kassagrande	—	—
32.	Instruments pour prélèvement d'échantillons en couches argileuses	1	—
33.	Trépan à ailettes	1	24
34.	Pompe à main	1	422
35.	Grille d'aspiration \varnothing 2"	1	—
36.	Tuyau d'aspiration longueur : 3 m.	—	—
37.	Tuyau de refoulement, longueur : 8 m.	—	—
38.	Bec de rinçage	1	22

et toutes autres pièces et accessoires de la pompe.

b) Équipement de forage, profondeur maximum 50 m., avec moteur, tubes de protection, accessoires et instruments pour l'extraction des noyaux en vue de l'examen des terrains. Cet équipement se compose des pièces suivantes dans les quantités indiquées ci-dessous :

N°	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
39.	Foreuse, poids 400 kg environ	1	—
40.	Pompe à piston, à main, débit 60 litres à la minute	1	—
41.	Support pour machine et moteur avec engrenage encastré	1	—
42.	Bec de rinçage avec roulement à billes	1	—
43.	Support à quatre pieds, tube de 6 m. de longueur, avec treuil encastré	1	—
44.	Barres, rondes, creuses, 38 mm \varnothing , épaisseur de la paroi 5,5 mm, longueur des pièces $10 \times 3,0 + 14 \times 1,5 = 51$ m.	—	—
45.	Raccord de tubes à joint court pour tiges, muni d'un crochet et d'un étrier	2	—
46.	Fourche pour maniement de la tige	1	—
47.	Tubes de protection : 95/86, 5 mm \varnothing $9 \times 3 + 2 + 1$ m. = 30 m. 70/62, 5 mm \varnothing $15 \times 3 + 2 \times 2 + 1 = 50$ m.		
48.	Raccord-joint tubulaire court pour tuyaux de 95/86, 5 mm \varnothing	1	—
49.	Le même pour tuyaux de 70/62, 5 mm \varnothing	1	—
50.	Colliers de serrage pour tuyaux de 95/86, 5 mm \varnothing	1 paire	—
51.	Colliers de serrage pour tuyaux de 70/62, 5 mm \varnothing	1 paire	—
52.	Tube de protection, longueur 1 m. à rebord	1	—
53.	Tarrière à cuiller 200 mm \varnothing	1	—
54.	Foret hélicoïdal avec dispositif de rinçage	1	—
55.	Foret hélicoïdal 82 mm \varnothing	1	—
56.	» » 58 mm \varnothing	1	—
57.	Foret en forme de cœur 82 mm \varnothing	1	—
58.	Foret en forme de cœur 58 mm \varnothing	1	—
59.	Couronne de forage, en matière dure 82/60 mm \varnothing	2	—
60.	Couronne de forage, en matière dure 58/38 mm \varnothing	2	—
61.	Couronne dentée en acier 82/60 mm	2	—

N ^o	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
62.	Couronne dentée en acier 58/38 mm	2	—
63.	Tube pour l'extraction des noyaux 76/63 mm Ø 2 + 1 m.	1	—
64.	Tube pour l'extraction des noyaux 51/40 mm Ø 2 + 1 m.	1	—
65.	Trépan conique pour l'extraction des noyaux	1	—
66.	Mandrin de trépan pour l'extraction des noyaux 76/63 mm Ø avec barre	1	—
67.	Le même, 51/40 mm Ø	1	—

et autres menus accessoires nécessaires aux travaux en forage.

c) Équipement de forage à main, profondeur maximum 30 m. avec tuyaux, accessoires et instruments pour l'extraction des noyaux en vue de l'examen des terrains.

Cet équipement se compose des pièces suivantes dans les quantités indiquées ci-dessous :

N ^o	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
68.	Foreuse permettant l'extraction des noyaux, poids 270 kg	1	—
69.	Pompe à piston, à main, débit 60 litres à la minute	1	—
70.	Bec de rinçage avec roulement à billes	1	—
71.	Support à quatre pieds, en tube de 6 m. de longueur avec treuil	1	—
72.	Barres rondes, creuses, 33/22 mm Ø longueur 9 × 3, 0 + 2 × 1, 5 + 1, 0 = 31 m.	—	—
73.	Raccord-joint tubulaire pour barres, muni d'un crochet	2	—
74.	Fourches pour maniement des tubes	1	—
75.	Tubes de protection de 95/86,5 mm Ø longueur 9 × 3, 0 + 1 × 2, 0 + 1, 0 = 30 m.	—	—
76.	Bouchon de tube de 95/86,5 mm Ø	1	—
77.	Joint tubulaire court pour tube de 95/86,5 mm Ø muni d'un étrier	1	—
78.	Colliers de serrage pour tubes de 95/86,5 mm Ø, avec boulons et clés	1	—
79.	Tube de protection à rebord, long. 1 m.	1	—
80.	Foret à cuiller 200 mm Ø	1	—
81.	Foret hélicoïdal 106 mm Ø	1	—
82.	Foret hélicoïdal 82 mm Ø	1	—
83.	Couronne dentée en acier, 82/60 mm	2	—
84.	Couronne dentée en acier avec embout métallique, de la dureté du diamant	2	—
85.	Instruments pour l'extraction des noyaux	1	—
86.	Tube à noyaux 76/63 mm Ø longueur 2 m. + 1 m.	1	—
87.	Tube auxiliaire du tube à noyaux 76/63 mm Ø sur tige	1	—
88.	Foret en forme de cœur	1	—

et tous les menus accessoires nécessaires aux travaux de forage.

d) Équipement de forage du sol, profondeur maximum 25 m., avec tubes et accessoires.

Cet équipement se compose de tous les instruments énumérés au paragraphe a) de la présente position, avec les modifications suivantes : 30 m. de tige au lieu de 55 m.; 10 m. de tuyaux de forage de 203 mm de diamètre au lieu de 20 m.; et 25 m. de tubes de forage de 159 mm de diamètre au lieu de 50 m. Le reste sans changement.

e) Équipement de forage du sol, profondeur maximum 20 m. avec tubes et accessoires.

L'équipement se compose des pièces suivantes dans les quantités indiquées ci-dessous :

N ^o	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
89.	Support à quatre pieds, tube de 9 m. de longueur et de 133/124 mm Ø, muni de têtes vissées et de bouchons soudés, avec accessoires comprenant principalement : une tige filetée, 2 sangles, 2 étriers. Poids du support avec accessoires, environ	—	800

N°	Désignation	Quantité	Poids (en kg)
90.	Treuil à deux transmissions, traction sur tambour 3.500 kg, avec 4 boulons d'ancrage	—	—
91.	Tubes de 20 m., 336/320 mm Ø, type 1 Mannesmann, poids 75 kg/m.	—	1.500
92.	Tube court (joint) pour relevage des tubes, 336 mm Ø, avec prolongement quadrangulaire pour clavette	1	50
93.	Clavette 60/90 mm pour relevage des tubes	1	40
94.	Crochet avec fourche pour tenir les barres	1	40
95.	Colliers de serrage pour tubes de 336 mm Ø	1 paire	70
96.	Outil avec charnière pour faire tourner les tubes de 336 mm Ø.	1	30
97.	Clef pour vis de colliers de serrage pour tubes 336 mm Ø	2	40
98.	Clef	2	—
99.	Barre creuse de 5 m., 52/40 mm Ø, 12 kg/m.	5	300
100.	Anneau pour relevage des barres, avec crochet	1	—
101.	Clef	1	—
102.	Crochet à barres recourbé à 90°	1	—
103.	Fourche à barres	1	—
104.	Crochet à barres fort.	2	—
105.	Colliers de serrage pour barres	1 paire	—
106.	Crochet à barres léger	1	—
107.	Trépan 290 mm Ø	1	—
108.	Barre lourde 110 mm Ø, longueur 1.500 mm	1	120
109.	Foret à cuiller avec tranchants d'acier (faces tranchantes)	—	—
110.	Le même, pour tubes de 336 mm Ø	1	100
111.	Le même, pour tubes de 336 mm Ø	1	80
112.	Foret hélicoïdal pour forage en tube de 336 mm Ø	1	70
113.	Dispositif pour l'extraction de la boue, en tube de 336 mm Ø	1	140
114.	Trépan d'écartement.	1	40
115.	Outil pour forage dans le gravier	1	80
116.	Élevateur à vis	2	160
117.	Raccord de tubes	2	—
118.	Clavette de prise	1	—
119.	Sonnerie de prise	1	—

et autres menus accessoires nécessaires pour les travaux de forage.

Poids total des pièces énumérées : 4.370 kg.

Spécification n° 143

Position n° 210

Compresseur mobile pour peinture, rendement 20 m³ à l'heure, analogue au modèle K20 de la maison « Lakos et Szekely », monté sur chariot, avec moteurs électriques d'une puissance de 2,5 CV pour 220/380 V, 50 per., transmission par courroies à section trapézoïdale, avec réservoir d'air de 1.500 mm de long et de 330 mm de diamètre, avec deux pistolets type « Nova Sprayer », capacité 0,8 litres et autres menus accessoires nécessaires au fonctionnement du compresseur.

Spécification n° 144

Position n° 199/b

Montage de ponts

Montage de ponts de chemins de fer et de routes, élaboration de plans détaillés, exécution de plans d'échafaudage, emploi d'outils et de machines de montage, direction et contrôle des travaux de montage et de tous autres travaux et dépenses nécessaires pour le montage et l'achèvement des ponts, à l'exception du bois de construction utilisé pour l'échafaudage, de la main-d'œuvre auxiliaire, de la deuxième couche de peinture et des frais de transport des spécialistes et des matériaux de la frontière au chantier, ainsi que des frais d'entretien des spécialistes pendant leur séjour en Yougoslavie.

Spécification n° 145

Position n° 184

Outils et machines-outils à main, divers, pour superstructures de voies de chemins de fer, conformes à la spécification, à savoir :

N°	Types d'outils	N° de la page du règlement des Chemins de fer yougoslaves de l'État
1.	Machines à main pour couper les rails de 150 mm de hauteur au maximum	212
2.	Lames doubles pour les machines mentionnées ci-dessus	212
3.	Cric à crémaillère pour voies, force 10 t.	206
4.	Presse pour cintrer les rails de 45 kg au maximum, avec cadre	206
5.	Cintreur pour rails, à 3 cylindres, avec support et installation d'essai permettant le déplacement	206
6.	Forets à main pour perforer les traverses, hélicoïdaux, à ailettes :	
	a) \varnothing 8 mm pour manche de 600 mm de longueur	206
	b) \varnothing 12 mm » » » » » » » »	206
	c) \varnothing 15 mm » » » » » » » »	206
	d) \varnothing 16 mm » » » » » » » »	206
7.	Forets hélicoïdaux à main pour perforer les traverses avec manche à ailettes de 600 mm de longueur :	
	a) \varnothing 8 mm	209
	b) \varnothing 12 mm	209
	c) \varnothing 15 mm	209
	d) \varnothing 16 mm	209
8.	Forets à main pour perforer les traverses jumelées, longueur 750 mm, \varnothing 28 mm	209
9.	Forets courts pour le fraisage des trous de 16 à 22 mm dans les traverses à 30 mm	231
10.	Machines à percer les traverses, avec étrier pour maintien en position au pied, et manivelle à main	209
11.	Forets pour les machines à percer mentionnées au numéro précédent :	
	a) \varnothing 8 mm	209
	b) \varnothing 12 mm	209
	c) \varnothing 15 mm	209
	d) \varnothing 16 mm	209
12.	Forets pour les machines à percer mentionnées au n° 10, pour trous de \varnothing 16 mm avec fraisage à 30 mm	231
13.	Vilbrequins à cliquet pour rails	205
14.	Forets pour vilbrequins à cliquet :	
	a) \varnothing 27 mm	205
	b) \varnothing 30 mm	205
	c) \varnothing 32 mm	205
	d) \varnothing 34 mm	205
15.	Gabarit universel, avec niveau pour voie de 1.435 m	205
16.	Gabarit universel avec niveau pour voie de 0,76 m	205
17.	Gabarit de profil pour rails, avec niveau, longueur 4 m	205
18.	Clefs pour tire-fonds	
	a) pour têtes rectangulaires :	
	pour modèle 45 a) et 10 a) DŽ. 13 a) — Tête 18/25—21/28	204
	pour modèle « J » (DŽ. 113) — Tête 18/28—20/30	204
	pour modèle « G » (DŽ. 43) — Tête 16/24—18/26	205
	b) pour têtes quadrangulaires :	
	pour modèle 8 b) (DŽ. 78) — Tête 17/17—19/19	204
	pour modèle Juž. žel. XXI (DŽ. 97) — Tête 18/18—20/20	204
19.	Clefs anglaises, longueur 320 mm	204
20.	Ruban mesureur en acier, à main, longueur 20 m, avec poignée, cadre en laiton	—
21.	Instruments de mesure à vis se fixant sur la tête du rail, croquis n° 210 du Règlement	215

N°	Types d'outils	N° de la page du règlement des Chemins de fer yougo- slaves de l'État
22.	Clef spéciale pour boulons de raccordement (écrous DŽ 3 et DŽ 53)	205
23.	Clef spéciale pour écrou à crochet (DŽ 11 a)	206
24.	Rabots pour rails	206
25.	Marteaux pour pointes, poids 6 kg	205
26.	Marteaux moyens pour enfoncer les pointes entre le rail principal et le rail conducteur	205
27.	Instruments auxiliaires de mesure, longueur de mesure 8"	—
28.	Instruments auxiliaires de mesure, longueur de mesure 10"	—
29.	Lames pour rabots de rails	—

Spécification n° 146

Position n° 206

Pompes centrifuges pour eau pure et eau de puits

A. Pompes pour eau de puits avec corps de pompe en fonte de fer ou en fonte d'acier selon la pression, tige en acier SM, protégée par des bagues en bronze, roulements à billes des deux côtés, la pression axiale étant égalisée par des roulements à billes axiaux ou des roulements Mitchel. Roues d'alimentation et godets en bronze, reliées au moteur par joint élastique et tuyaux de caoutchouc ou par courroie. En cas de transmission par courroie, un troisième roulement à billes sera livré. La pompe est montée sur un cadre en fer embouti ou sur un support en fonte.

B. Pompes pour eau pure, les mêmes qu'au paragraphe A), mais avec roues d'alimentation en fonte et pression axiale égalisée par pression hydraulique.

Accessoires accompagnant chaque pompe : manomètre, indicateur de vide, crépine d'aspiration avec valve; verrou plat ou rond, valve de refoulement avec raccord et valve auxiliaire; boulons de fixation du socle avec plaques de stabilisation.

Pièces de rechange : jeu de roues d'alimentation, jeu de roues de chariot, tige complète avec bagues, jeu complet de roulements à billes, jeu de tuyaux de caoutchouc pour joint élastique.

Moteurs : électriques, moteurs à explosion (à essence ou Diesel).

a) Moteurs électriques : en court-circuit avec double conduite ou anneau coulissant avec releveur de balais et dispositif de fermeture de circuit. Moteurs entièrement recouverts avec chemise de refroidissement, à fermeture par valves, ou à l'abri de l'eau, montés avec la pompe sur un support commun. Chaque moteur électrique à anneaux coulissants livré avec un dispositif de mise en marche dans l'huile ou dans l'eau pour la mise en marche à pleine charge, avec un disjoncteur à relais rapides tripolaires thermiques et bipolaires magnétiques assurant la disjonction en cas de panne de courant, avec bouton interrupteur. Les moteurs à rotor en court-circuit sont livrés avec un disjoncteur à trois branches en étoile. Les disjoncteurs sont placés sous un couvercle de fonte avec les armatures de câbles. Dans les groupes formés de pompes couplées le moteur électrique est monté entre les deux pompes. Les moteurs électriques ont des bobines de cuivre rouge et sont conformes aux prescriptions du VDE.

b) Moteurs à explosion : chaque moteur est livré avec courroie, réservoir pour carburant, pièces de rechange et outils. Les moteurs à explosion sont à quatre temps, à refroidissement par eau et 2 cylindres au moins.

Chaque pompe est livrée avec les données concernant le débit, la hauteur d'élévation et la consommation d'énergie, et avec la documentation technique.

Spécification n° 147

Position n° 207

Pompes à vide rotatives

a) Pompe à vide rotative, type « Sihi » L 4022, permettant de faire le vide à 99,6 %, le conduit d'aspiration étant fermé, débit 180 litres à la minute à 2.850 tours, avec plaque de stabilisation et joint élastique de l'axe. Puissance nécessaire à l'axe 1,5 CV.

b) Pompe à vide rotative, type « Sihi » L 30048, permettant de faire le vide à 99 %, avec valve fermée, plaque de stabilisation et joints élastiques de l'axe. Puissance à l'axe 3,5 CV.

Spécification n° 148

Position n° 208

Pompe à vide à piston

- a) Pompe à vide à piston type SFVL1, mise en mouvement par transmission, avec volant, débit 180 m³/heure;
- b) Pompe à vide à piston, type SFV14, mise en mouvement par transmission, avec volant, débit 360 m³/heure.

Spécification n° 149

Position n° 209

a) Compresseur vertical à piston

Compresseur vertical à piston, fixe, rendement 7,75 m³/min., pression extrême 7 atm., d'après le type « Lang » III AK2, avec réglage automatique à vide, avec moteur électrique asynchrone branché sur secteur, avec anneaux coulissants, pour tension de 3 × 380 V, 50 per.; avec dispositif de mise en marche et disjoncteur automatique, ampèremètre encastré, relais magnétiques et thermiques tripolaires et manipulation par bouton. Moteur électrique à l'abri de l'eau. Le moteur électrique doit être livré avec un réservoir d'air, d'un volume de 4 m³, avec les armatures nécessaires et les appareils de mesure, mais sans raccords de tubes et sans pièces de rechange. Chaque compresseur doit être livré avec une pompe pour le refroidissement par eau, un moteur électrique de puissance suffisante avec disjoncteur et un réservoir d'eau, d'une capacité de 1 m³. Chaque compresseur est muni d'une valve d'admission et d'une valve de refoulement. Le compresseur doit être livré avec les plans du support et du montage et les instructions relatives au maniement.

b) Compresseur vertical à piston

Même appareil qu'au paragraphe a), mais d'un rendement de 15,5 m³ à la minute. Modèle « Lang » III AK4, avec un réservoir à air d'une capacité de 6 m³ et un réservoir à eau, d'une capacité de 1,5 m³.

Spécification n° 150

Position n° 211

Compresseur à piston

Compresseur à piston, modèle SFK7/a, capacité 15 m³ à l'heure, pression maximum 7 atm.

Spécification n° 151

Position n° 212

Semences de céréales

N°	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
1.	Blé « Bankut »	98	95	14
2.	Seigle « Hatvan »	98	95	14
3.	Orge pour la fabrication de la bière	98	95	14
4.	Orge fourragère	98	95	14
5.	Avoine	98	30	14
6.	Millet blanc	95	75	13
7.	Millet jaune	95	75	13
8.	Sarrasin	97	75	13

Les graines doivent être de bonne qualité, d'espèce pure, sans tiges ni mauvaises herbes et provenir de terrains salubres. Toutes les autres conditions de qualité sont prescrites par le Règlement et les normes yougoslaves du 12 décembre 1922, relatifs au contrôle des semences de plantes de culture.

Spécification n° 152

Plantes industrielles

Position n° 213

N°	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
1.	Colza	97	85	13

Spécification n° 153

Semences de plantes fourragères

Position n° 214

N°	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
1.	Vesce, variété d'hiver	95	90	16
2.	Vesce, variété de printemps	95	90	16
3.	Ray-grass anglais	95	82	15
4.	Ray-grass italien	95	82	15
5.	Betterave fourragère	96	80	14
6.	Pois des champs	95	93	15

Les semences doivent être de bonne qualité, d'espèce pure, sans tiges ni mauvaises herbes; en outre, les semences de pois et de vesces doivent être désinfectées (cyanurées) et exemptes de germes, de maladies et de parasites. Toutes les autres conditions de qualité sont prescrites par le Règlement et les normes yougoslaves du 12 décembre 1922, relatifs au contrôle des semences de plantes de culture.

Spécification n° 154

Pommes de terre de semence

Position n° 215

N°	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
1.	Pommes de terre, variété mi-hâtive	—	—	—

Toutes les autres conditions de qualité sont prescrites par le Règlement et les normes yougoslaves du 12 décembre 1922, relatifs au contrôle des semences de plantes de culture.

Spécification n° 155

Semences de plantes potagères

Position n° 216

N°	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
1.	Pastèque « Marzovski »	98	80	13
2.	Melons « Cantaloup », « Ananas »	98	80	13
3.	Poivron « Kalinko »	97	65	14

N ^o	Désignation des marchandises	Qualité		
		Pourcentage minimum de pureté	Pourcentage minimum de germination	Pourcentage maximum d'humidité
4.	Poivron « Horgos »	97	65	14
5.	Haricots verts, nains	98	90	15
6.	Petits-pois	98	93	15
7.	Pois mi-nains	95	93	15
8.	Pois nains	95	93	15
9.	Persil « Bodenwicker »	97	78	14
10.	Céleri	97	80	13
11.	Épinards	98	66	13
12.	Poireaux	98	75	13
13.	Salades « Stuttgarter », « Bautzener », « Berliner »	94	80	14
14.	Carottes « Nantes »	98	63	14
15.	Betterave « Égyptienne »	95	80	14
16.	Salades pommées, variété d'hiver	96	71	13
17.	Panais	89	99	13
18.	Radis rose	95	90	13
19.	Radis, variété d'hiver	95	90	13

Les semences doivent être de bonne qualité, d'espèce pure, sans tiges ni mauvaises herbes; en outre les semences de pois doivent être désinfectées (cyanurées) et exemptes de germes, de maladies et de parasites. Toutes les autres conditions de qualité sont prescrites par le Règlement et les normes yougoslaves du 12 décembre 1922, relatifs au contrôle des semences de plantes de culture.

Spécification n^o 156Position n^o 217

Étalons

N ^o	Désignation	Qualité		
		Âge en mois	Poids	Remarques
1.	Poulains	12—24		Race « Monius » ou « Lipicaner »
2.	Pouliches	12—24		»

Ces poulains et pouliches doivent être pur sang et livrés, si possible, avec leur pedigree, sans vices extérieurs, sains et en bonne condition.

Spécification n^o 157Position n^o 218

Bovins pour la reproduction

N ^o	Désignation	Qualité		
		Âge en mois	Poids	Remarques
1.	Taurillons	8		Race « Bonyhad »
2.	Taurillons	8		Race « Podolie »
3.	Génisses	8		Race « Bonyhad »
4.	Génisses	8		Race « Podolie »

Ces taureaux et génisses doivent avoir tous les signes caractéristiques de leur race, être exempts de tares et de maladies héréditaires et être en bonne condition.

Spécification n° 158

Position n° 219

Porcs pour la reproduction

N°	Désignation	Qualité		
		Âge en mois	Poids sur pieds	Remarques
1.	Verrats	6	50 kg	Race « Mangalitsa »

Ces porcs doivent être bien développés, avoir les signes caractéristiques de leur race, être sains et en bonne condition.

Spécification n° 159

Position n° 220

Ovins pour reproduction

N°	Désignation	Qualité		
		Âge en mois	Poids sur pieds	Remarques
1.	Agneau mâle	8	20—25 kg	

De préférence de race « Cigaja » et le reste de race « Kammwollmerinos » bien développés, uniformément couverts de laine de bonne qualité, ayant les caractéristiques de ces races et en bonne condition.

Spécification n° 160

Position n° 221

Charbon de Peés, qualité de 1938, dans les proportions suivantes d'après les qualités de charbon, pour 1946 :

Charbon menu, non-lavé	0— 6 mm	65 %
Grésillon lavé	0— 6 mm	20 %
Tête de moineau, lavé	10—18 mm	1 %
Charbon de forge	6—10 mm	6 %
Noisettes	18—40 mm	2 %
Gaillettes	40—80 mm	1 %
Briquettes		5 %
		100 %

Une tolérance de ± 10 pour 100 est admise dans la répartition mensuelle et le pourcentage indiqués, à condition que la moyenne du contingent annuel soit strictement maintenue.

Spécification n° 161

Position n° 222

Coke de Peés, qualité de 1938, dans les proportions suivantes d'après les qualités de coke, pour l'année 1946

Coke en gaillettes	30 %
Noisettes I	30 %
Noisettes II	9 %
Tête de moineau	6 %
Grésillon de coke	25 %
	100 %

Une tolérance de ± 10 pour 100 est admise dans la répartition mensuelle et le pourcentage indiqués, à condition que la moyenne du contingent annuel soit strictement maintenue.

Spécification n° 162

Position n° 223

1. Essence d'automobile

Poids spécifique à 15° C	0,750
Température de première distillation	50° C max.
Température de distillation jusqu'à 100° C	20 % min.
Fin de la distillation	200° C max.
Nombre d'octanes	60 + min. (remarque)
Acide, mg KOH/ml	0,45 mg max.
Couleur	parfaitement limpide
Goudrons pour 100 ml.	2—3 max.
Pourcentage en soufre	0.1 % max.
Impuretés en suspension et eau	néant

Remarque: L'indice d'octane doit être augmenté au cours des années 1947, 1948, 1949 et 1950, d'après les possibilités techniques d'amélioration de la qualité standard de l'essence.

2. Pétrole (Kérosène)

Poids spécifique à 15° C	0,835
Température de première distillation	180° C max.
Température de distillation jusqu'à 200° C	10 % min.
Température de fin de distillation	310° C max.
Acides minéraux et sels	néant
Impuretés en suspension et eau	néant
Point d'allumage d'après Abel-Penski	30° C min.
Cendre	0,0002 % max.
Acide	0,0003 max.
Couleur	transparent

3. Gas-oil

Poids spécifique à 15° C	0,860
Température de première distillation	250° C max.
Température de distillation jusqu'à 300° C	40 % min.
Température de distillation jusqu'à 360° C	90 % min.
Température de fin de distillation	400° C max.
Viscosité à 20° C (Engler)	1, 2—2° E
Point d'allumage, d'après Martens-Penski	65° C min.
Point de congélation du mois d'avril au mois de septembre	— 5° C
Points de congélation du mois d'octobre au mois de mars	— 10° C
Coke mesuré selon le procédé Konradson	0,01 % max.
Impuretés en suspension et eau	néant
Cendre	0,0002 % max.
Soufre	0,2 % max.

Remarque: Pour les trois sortes de combustibles ci-dessus énumérées, il n'est pas tenu compte des petits écarts de poids spécifique tolérés dans le commerce.

Remarque générale: L'amélioration de la qualité standard des dérivés du pétrole ci-dessus mentionnés ainsi que les améliorations qualitatives prévues dans l'Accord soviéto-hongrois relatif aux réparations, s'appliquent aux livraisons qui doivent être effectuées à la Yougoslavie au titre des réparations au cours des années 1947, 1948, 1949 et 1950.

AUTRES DÉRIVÉS DU PÉTROLE

1. Parafinum liquidum

Poids spécifique	0,869
Point d'allumage	220° C max.
Viscosité à 50° C (Engler)	3, 2—4° E
Viscosité à 20° C (Engler)	18, 0° E
Point de congélation	+ 6° C
Indice de neutralisation	0,01
Goudron avec $CC_2H_5SO_4$	néant

2. Huile de vaseline blanche

Poids spécifique	0,859
Point d'allumage	180° C min.
Viscosité à 50° C (Engler)	1,6—2° E
Viscosité à 20° C (Engler)	3,5—4° E
Point de congélation	+ 6° C
Indice de neutralisation	0,01
Goudron avec CC.H ₂ SO ₄	0,5 max.

3. Vaseline médicinale (vaselinum flavum)

Poids spécifique à 15° C	0,880—0,890
Point d'allumage	190—210° C
Viscosité à 50° C (Engler)	3—4 E
Point de fusion	40—42° C
Épreuve 70 % sur H ₂ SO ₄	faible
Indice d'acidité	au-dessous de 0,1
Reconnu conforme au codex pharmaceutique hongrois.	

4. Paraffine

En plaques
Blanc pur
Inodore et sans saveur
Sans eau et sans impuretés en suspension
Sans huile
Qualité —52—54° C.

Remarque: Il n'est pas tenu compte des petits écarts de poids spécifique tolérés dans le commerce et en médecine.

Remarque générale: L'amélioration de la qualité standard des dérivés du pétrole ci-dessus mentionnés ainsi que les améliorations qualitatives prévues dans l'Accord soviéto-hongrois relatif aux réparations s'appliquent aux livraisons qui doivent être effectuées à la Yougoslavie au titre des réparations au cours des années 1947, 1948, 1949 et 1950.

Spécification n° 163

Position n° 224

Séchoir pour le séchage artificiel du bois dans les ateliers de chemins de fer

Le séchoir doit pouvoir traiter en une seule opération, dans deux chambres parallèles, 50 m³ de bois de construction d'une épaisseur de 60 mm. Entrée d'air par les deux parois latérales, sortie ou aspiration de l'air par le centre. Le chauffage de l'une des chambres est assuré par une chaudière particulière chauffée avec des déchets de bois; chauffage de l'air par radiateurs à vapeur. Chauffage de l'autre chambre par gaz chauds provenant d'un four spécial chauffé, si possible avec des déchets de bois. Mesure du degré d'humidité à l'aide d'un hygromètre. Ventilateur pour aspiration et refoulement de l'air, actionné par moteur électrique pour courant triphasé 380/220 V, 50 périodes.

Le séchoir doit être livré avec : tous les croquis de montage nécessaires et le croquis des fondations et du bâtiment, et les instructions nécessaires pour le montage, le fonctionnement et l'entretien.

Spécification n° 164

Position n° 225

Installations de pulvérisation du sel marin

Installation complète de moulin pour pulvérisation de plaques de sel de 20 × 15 × 8 mm, composé d'un broyeur pour la préparation du gros sel et d'un pulvérisateur pour la préparation du sel fin, rendement minimum 1.200 kg de sel préparé à l'heure.

L'installation se compose des appareils suivants :

Réservoir de tôle pour la réception du sel, ouverture 1.500 × 1.500 mm, avec grille et fermeture.

Cylindres pour acheminement du sel vers l'élévateur, actionnés par une chaîne montée sur l'axe de l'élévateur.

Élévateur avec engrenage de transmission en carter et moteur électrique particulier pour courant de 3 × 380 V, 50 périodes.

Tuyaux pour acheminement des matériaux de l'élévateur vers le broyeur.

Broyeurs simples avec cylindres cannelés, dimensions 300 × 400 mm.

Tuyaux ramifiés allant du broyeur au cylindre du moulin.

Cylindre double de moulin avec roulements à billes, type « Ganz » II/II TG 30/80.
 Transmissions pour mise en mouvement des machines ci-dessus.
 Moteurs électriques 380 V, 50 périodes pour mise en mouvement des machines ci-dessus.
 Dispositifs pour ensachage avec bascule automatique, force maximum 50 kg.
 Tous les croquis de montage ainsi que les plans des bâtiments et la documentation technique nécessaire doivent être livrés avec l'installation.

Spécification n° 165

Position n° 226

Chaudière à vapeur

Chaudière à vapeur horizontale tubulaire, surface de chauffe 70 m² pour surpression de 8 atm. dans la chaudière pour vapeur compressée, chauffée à la lignite produisant 4.000 à 4.500 cal., avec armature principale et accessoire. Doivent être livrés entre autres avec la chaudière :

Une pompe à piston, à vapeur, système « Worthington »,
 Un injecteur d'alimentation de la chaudière.

La chaudière doit être construite d'après le croquis de modèle 1—12 établi en 1939 par la maison « David et Kertesz ».

Doivent être également livrés avec la chaudière, deux séchoirs faisant partie intégrante de l'installation et conformes aux croquis établis par l'Administration des monopoles de l'État à Belgrade.

Les matières utilisées pour la construction de la chaudière doivent être conformes aux conditions de qualité prévues dans le règlement relatif à la construction des chaudières.

La chaudière doit être livrée avec tous les croquis de montage nécessaires.

Spécification n° 166/a

Position n° 227/a

Filature complète pour la vigogne

Deux métiers continus à anneau (Ringspinmaschinen), fabrication Rieter, avec 400 fuseaux; à démonter à la fabrique Magyar Vigonj RT. Ujpest, Mező utca, n° 2.

Métiers continus à anneau, fabrication Rieter, avec 1.200 fuseaux, à démonter à la fabrique Goldberger Sam és fia, Budapest XI, Budafoki-ut 103/106.

Deux renvideurs automatiques, fabrication Jozefy 1942, à démonter à la fabrique Loden RT, Albertfalva.

Les autres machines et installations auxiliaires seront démontées dans les trois fabriques ci-dessus mentionnées ainsi qu'à l'usine Vigogne és Gyapjufonó Kft, Budapest XIV, Nagy Lajos király ut. 112 et à l'usine Richards Richard, Györi Finomposzógyára, R.T. Győr.

L'installation complète sera munie — outre les machines auxiliaires essentielles — de tous les dispositifs nécessaires pour compléter l'installation et la mettre en état de fonctionner normalement à plein rendement. Dans l'installation complète, la production de la force motrice n'est pas prévue, mais les transmissions nécessaires, les moteurs électriques et divers appareils accessoires seront démontés.

Spécification n° 166/b

Position n° 227/b

Filature complète pour le chanvre et le jute

Une filature complète de 2.800 fuseaux pour filage sec et humide « line and tow » de chanvre et partiellement de jute. L'installation complète se compose de : machines à filer et de toutes les machines et dispositifs auxiliaires, avec toutes les pièces de rechange pour les machines et dispositifs à démonter, avec tous les moteurs particuliers ou transmissions faisant partie de l'installation.

Spécification n° 166/c

Position n° 227/c

Usine complète de tissage pour sacs et bâches

Une usine complète de tissage pour sacs et bâches, comprenant 200 métiers à démonter dans les fabriques hongroises. Sur ce nombre, 10 pour 100 soit 20 métiers doivent être de grande largeur, les autres de largeur normale. Les métiers seront accompagnés de toutes les machines et appareils pour travaux préparatoires, auxiliaires et de finissage ainsi que des pièces de rechange pour les machines et appareils démontés qui se trouvent dans les fabriques. Les machines seront mises en mouvement en partie par transmission, en partie par moteurs électriques encastrés dans les machines.

Spécification n° 166/d

Position n° 227/d

Machines pour la teinture, l'impression et l'apprêtage. Les machines textiles suivantes doivent être démontées :

I. A la fabrique Magyar Textilfestőgyár, R.T., Budapest III Szentendrei-ut 123.

1) Une machine à imprimer au rouleau, fabrication Franz Zimmer, Erben A.G. Warnsdorf F, n° 1389, année 1939, avec séchoir et tous les moteurs et pièces accessoires.

2) Une machine à fixer, fabrication Zittauer Maschinenfabrik, A.G. Zittau-Fb, n° 3239, de 1923, avec tous les moteurs et pièces accessoires.

II. A la fabrique Goldberger Sam. F. és fia R.T., Budapest III, Lajos ut 138.

1) Une machine à imprimer au rouleau, fabrication Société alsacienne de constructions mécaniques, Mulhouse n° 17, de 1925, avec séchoir et tous les moteurs et pièces accessoires.

2) Deux machines à teindre actionnées par l'eau, fabrication Sulzer, Brevet Mettler n° 10 SN/251311/857567 de 1944, complètes avec moteurs électriques.

3) Une calandre à 3 cylindres, fabrication Kleinewerfer avec moteurs électriques et pièces accessoires.

Cadre pour l'apprêt avec foulon et machine à cylindres pour séchage préalable, entièrement automatique, avec possibilité de régler la largeur jusqu'à 200 mm et plus, rendement minimum 40 m/min., longueur du champ de séchage 20 m environ. Fabrication Weissbach, modèle IC, avec tous les moteurs, armatures et pièces de rechange.

Séchoir à tambour et feutre avec foulons et appareil à élargir les tissus, avec moteurs électriques et armatures. Fabrication Montforts.

Spécification n° 167

Position n° 228

Installation complète pour la fabrication de la soie artificielle, des fibres artificielles et de la cellophane

Fabrique complète de soie artificielle, de fibres artificielles, façon coton et laine et de cellophane en partant de la viscose, avec possibilité de fabrication de la soie artificielle en 80/40—150/40 denier. Sont compris dans les livraisons : toutes les installations mécaniques de la fabrique avec machines auxiliaires, dispositifs, tuyaux et conduites d'eau, les principaux plans de construction des bâtiments et des installations de la fabrique, avec tous les devis, les descriptions et la documentation technique, y compris la direction de la construction et du montage, la mise en marche, la formation des spécialistes yougoslaves à la fabrique Magyar Viscose R.T. à Nyergesujfalu ainsi que dans la nouvelle fabrique en Yougoslavie. Le rendement de la fabrique pour chaque produit en particulier et le rendement total seront fixés ultérieurement par la Yougoslavie. Il ne sera pas tenu compte, éventuellement, de la production de laine artificielle et (ou) de cellophane.

La Yougoslavie déterminera ultérieurement la méthode de production et les brevets à utiliser et il lui appartiendra de décider si la nouvelle fabrique sera construite sur le modèle de la fabrique de Nyergesujfalu ou de toute autre usine.

La formation du personnel yougoslave commencera immédiatement après la signature de l'Accord, à l'usine Nyergesujfalu, et se poursuivra jusqu'à ce que ce personnel soit parfaitement apte à assurer, de façon indépendante, la production et la direction de l'installation toute entière, ainsi que la production de la viscose et de tous les autres produits intermédiaires.

La fabrique se compose des installations suivantes :

1. Division « solution de soude » comprenant un appareil pour la dissolution de l'hydroxyde de sodium, un appareil de décantation, de filtrage, de centrifugation, des réservoirs pour « solution jaune de soude », « solution de soude pour le calandrage » et « solution de soude pour le trempage » et dialyseur de Cerini.
2. Section « alcali-cellulose » comprenant des presses pour imprégnation de la cellulose, une installation de refroidissement, des machines à effilocheur, etc.
3. Section de prématuration de la cellulose alcaline avec appareils mobiles, wagonnets et dispositif automatique pour maintenir une température constante.
4. Section de sulfuration comprenant : baratte, appareil pour la dissolution du xanthogène et malaxeur pour la viscose.
5. Section de filtrage, de maturation et d'emmagasinage de la viscose avec tous les appareils.
6. Section de récupération, de préparation et d'emmagasinage de bain acide avec tous les appareils, y compris les appareils de vaporisation.

7. Filature de soie artificielle, de fibres artificielles, de cellophane avec fuseaux en nombre suffisant, appareils de rinçage, de désulfuration et de neutralisation de la soie.
 8. Section de centrifugation, de séchage, de déchiquetage et d'emballage de la fibre artificielle.
 9. Section d'apprêtage du fil de soie avec les machines nécessaires pour le câblage, le dévidage et le bobinage. Sur la production totale des fibres de soie, 60 pour 100 environ seront apprêtés pour fils de chaîne et de trame, et 40 pour 100 pour fils de crêpe; 70 pour 100 de la quantité totale de fils de chaîne et de trame seront mis en écheveaux et 30 pour 100 en fuseaux coniques. Tout le fil de crêpe sera bobiné sur fuseaux cylindriques.
 10. Section de la force motrice avec turbo-générateur et chaudière.
 11. Division « bisulfite carbonique » avec tous les tuyaux et appareils accessoires.
 12. Installation d'approvisionnement en eau avec dispositif d'épuration de l'eau.
 13. Installation de distribution de vapeur.
 14. Appareils de climatisation.
-