



## УГОВОР број 208 - 24 - 37 - 16

закључен између:

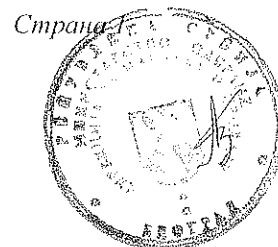
РЕПУБЛИКА СРБИЈА – МИНИСТАРСТВО ОДБРАНЕ – СЕКТОР ЗА  
МАТЕРИЈАЛНЕ РЕСУРСЕ- УПРАВА ЗА СНАБДЕВАЊЕ- ДИРЕКЦИЈА ЗА  
НАБАВКУ И ПРОДАЈУ Београд, Немањина бр. 15, коју заступа директор  
пуковник др Александар Буквић, дипл. инж. - у даљем тексту **Наручилац**,  
Матични број: 07093608  
ПИБ: 102116082  
Бр. потврде о евиденцији ПДВ-а: 135328814  
Телефон: 011/2059-178; 011/2059-019  
Телефакс: 011/300-63-30  
Текући рачун број: 840-1620-21

и

Предузећа "ГЕПАРД" д.о.о, ул. Кочи Ивана бр. 2, 21000 Нови Сад које заступа  
Мирослав Танацковић, - у даљем тексту **Добављач**,  
Матични број: 08365717  
ПИБ: 100235802  
Бр. потврде о евиденцији ПДВ-а: 132697452  
Телефон: 021/6301-977  
Телефакс: 021/400-565  
Текући рачун број: 340-11008143-24, ERSTE Banka

Правни основ:

Јавна набавка бр. 76/2015, Чизме војничке универзалне; Одлука о додели уговора бр.  
208 – 17/15 од 19.01.2015. године, и понуда понуђача бр. 03-014/15 од 25.12.2015.  
године



## ПРЕДМЕТ УГОВОРА

### Ч л а н 1.

Наручилац и Додављач су се сагласили да је предмет уговора

| Р. бр.                                                                                            | НАЗИВ ДОБРА                                                                                                       | Јед. мере | Коли-чина | Цена по јед. мере (без ПДВ) | Укупно динара        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------------------------|----------------------|
| <b>ЧИЗМЕ ВОЈНИЧКЕ УНИВЕРЗАЛНЕ М-10А</b><br>назив и ознаке из ОРН: Чизме – : Чизме, ОРН: 18815000. |                                                                                                                   |           |           |                             |                      |
| 1.                                                                                                | Чизме војничке универзалне М-10А<br><u>"ГЕПАРД" д.о.о, Нови Сад, Србија</u><br>Произвођач (назив и земља порекла) | пар       | 8.000     | 7.980,00                    | 63.840.000,00        |
| Укупна вредност понуде без ПДВ                                                                    |                                                                                                                   |           |           |                             | <b>63.840.000,00</b> |
| Вредност ПДВ-а                                                                                    |                                                                                                                   |           |           |                             | 12.768.000,00        |
| Укупна вредност понуде са ПДВ-ом                                                                  |                                                                                                                   |           |           |                             | <b>76.608.000,00</b> |

Додављач се обавезује да за Наручиоца у складу са важећим прописима и овим уговором, испоручи добра по врсти, количини, цени, квалитету и роковима, а Наручилац, односно његов примаоца преузме и плати испоручено.

## Ц Е Н А

### Ч л а н 2.

Цене из члана 1. овог уговора односе се на испоручену јединицу мере и подразумевају испоруку у складиште примаоца.

Цене су без пореза на додату вредност и фиксне су, не могу се мењати до коначне реализације уговора.

Укупна вредност уговора без ПДВ-а износи **63.840.000,00 динара**, а укупна вредност уговора са обрачунатим ПДВ – ом је **76.608.000,00 динара**.

## КВАЛИТЕТ И УСЛОВИ ИЗРАДЕ

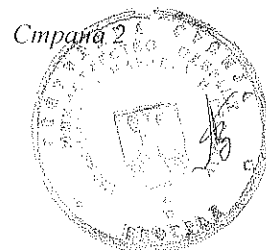
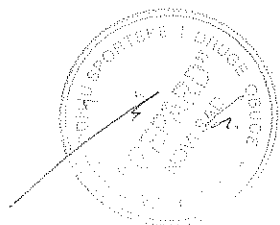
### Ч л а н 3.

Наручилац нема обавезу да додављачу обезбеди основни и помоћни репроматеријал за израду уговорених добара.

Додављач је у обавези да изради добра у складу са Техничком спецификацијом односно СОРС, и овереним узорцима за производњу. Техничка спецификација је саставни део овог уговора (Прилог бр.1.).

Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција у СОРС. Вандредни пријем и пријем уз бонификацију се неће вршити по било ком основу.

За уговорена добра додављач је у обавези да изврши оверу сопствених узорака за серијску производњу и квалитативни пријем.



### ➤ *Овера узорака*

Оверу узорака готових добара врши Одсек за ИнМС ВТИ Жарково, Ратка Ресановића бр. 1 (контакт телефони: 011/2051-699 или 011/2051-551). Овера узорака се врши на основу званичног захтева добављача који се доставља на адресу: Одсек за ИнМС Војнотехнички институт – Београд, Ратка Ресановића бр. 1. У захтеву добављач наводи датум достављања узорака, број уговора, назив и количину узорака.

Овера узорака добара врши се органолептички и иста је бесплатна.

Добављач са којим се закључи уговор, узорке добара, а са којима су понуђачи могли да се упознају пре достављања понуда за јавну набавку, може преузети на реверс у Одсеку за ИнМС–ВТИ Жарково. Преузети узорци служиће добављачу као смерница за израду сопствених узорака.

Добављач је у обавези да узорке које је преузео на реверс, по извршеној овери сопствених узорака за производњу и квалитативни пријем, врати Одсеку за ИнМС–ВТИ Жарково.

За оверу узорака добара добављач је дужан да достави од сваког уговореног добра по један пар обуће.

По извршеној овери Одсек за ИнМС – ВТИ Жарково (контакт телефони: 011/2051-699, 2051-551) је у обавези да оверене узорке (један полупар) пломбира и изда добављачу ради серијске производње и квалитативног пријема. Други полупар овереног узорка остаје у власништву Одсека за ИнМС – ВТИ Жарково.

Крајњи рок за органолептичку оверу узорака је 60 дана од дана потписивања уговора, а добављач у дефинисаном року може и више пута доставити узорке на оверу. Уколико добављач не изврши органолептичку оверу узорака у наведеном року, наручилац задржава право да покрене поступак за раскид уговора.

Рок за оверу узорака од стране Одсека за ИнМС ВТИ, односно за обавештење о одбијању овере са разлога одбијања је највише 5 радних дана од дана достављања узорака, за сваки покушај овере узорка. Уколико је овера узорака трајала дуже, Одсек за ИнМС дужан је да достави обавештење УОЛ СМР МО, УСн СМР МО и добављачу о броју дана кашњења при овери узорака и рок испоруке се продужава за тај број дана у кашњењу овере узорака.

## **КВАЛИТАТИВНИ И КВАНТИТАТИВНИ ПРИЈЕМ**

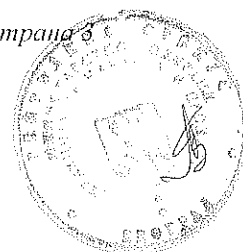
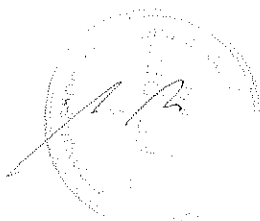
### **Ч л а н 4.**

Добављач преузима потпуну одговорност за квалитет израде уговорених добара и обавезује се да ће произведена добра у свему одговарати квалитету који је прописан у СОРС8805/13 (техничка спецификација која је саставни део уговора), односно овереним узорцима за производњу.

Квалитативни пријем врши Војна контрола квалитета СМР МО, у Републици Србији.

Добављач се обавезује да у року не дужем од 15 дана од дана потписивања уговора изради План производње-термин план реализације уговора и исти достави ВКК СМР МО. План производње-термин план реализације уговора је документ којим се идентификује предмети-добра производње, потребни ресурси и рокови за реализацију уговора. Форма Плана производње-термин плана реализације уговора није прецизно дефинисана и њу добављач прилагођава сопственим потребама и захтевима Уговора.

Страна 6



Добављач се обавезује да пре почетка реализације уговора изradi и са надлежним проверавачем ВКК СМР МО усагласи План квалитета и/или План контролисања добара која су предмет уговора. План квалитета је документ којим се за специфични производ, процес или уговор утврђује које се процедуре и одговарајући ресурси морају применити, ко мора да их примени и када. План контролисања је документ добављача и представља плански и технички документ Плана квалитета или плана контроле квалитета којим се дефинише мерење, контролисање и испитивање једне или више карактеристика производа или процеса са вођењем записа о квалитету ради утврђивања усаглашености са спецификованим захтевима. Форма План квалитета и План контролисања добара није прецизно дефинисана и њу добављач прилагођава сопственим потребама и захтевима Уговора.

Добављач је у обавези да благовремено обавести Војну контролу квалитета СМР МО, писано телефаксом на број **011/2505-880** или Е-mailом на адресу [ykk@mod.gov.rs](mailto:ykk@mod.gov.rs) о припремљености добара, која су предмет уговора, за извршење пријема при чему наводи број уговора, место извршења пријема (искључиво у Републици Србији), количину и врсту добара која ће бити припремљена за пријем. Војна контрола квалитета СМР МО је у обавези да отпочне контролу квалитета добара у року од 5 радних дана од захтеваног дана за пријем. Један примерак захтева за квалитативни пријем добављач доставља и Управи за општу логистику СМР МО у писаној форми, телефаксом на број 011/3006-299.

ВКК СМР МО је дужна да изврши органолептички квалитативни пријем у року од 10 дана од захтеваног дана за пријем. Уколико ВКК из било којих разлога у датом року не изврши квалитативни пријем, ВКК о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а добављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.

Добављач се обавезује да проверавачу ВКК СМР МО, без надокнаде, обезбеди услове потребне за контролу квалитета предмета уговора, укључујући простор и услуге административног и техничког особља, телефонске везе и материјално обезбеђење радног простора.

Добављач има обавезу да приликом сваког квалитативног пријема стави на увид и располагање обједињени преглед уговорених и припремљених количина за испоруку, по врсти и количини добара. Пре отпочињања квалитативног пријема, добављач је у обавези да проверавачу квалитета ВКК омогући проверу да ли су припремљене количине у складу са уговореним. Обједињени преглед уговорених и примљених добара, оверен од стране проверавача квалитета ВКК СМР МО је саставни део Записника о пријему.

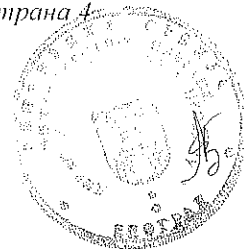
Добављач је у обавези да издвоји добра која су предмет уговора, од осталих добара намењених тржишту у посебну просторију или део магацинског простора. Прегледане и примљене количине добара, проверавач/и ВКК СМР МО видно обележава/ју са одговарајућим печатом.

#### ➤ КВАЛИТАТИВНИ ПРИЈЕМ

Наручилац врши органолептичку и лабораторијску провера квалитета репроматеријала и готовог добра према СОРС 8805/13 (лабораторијска провера квалитета репроматеријала и готовог добра се врши према важећим SRPS стандардима).



Страна 4



➤ Квалитативни пријем репроматеријала – коже

Број узорака коже за испитивања се одређује према броју кожа припремљених за испоруку, и то:

| Број кожа              | Органолептички преглед* | Број узорака за лабораторијску проверу у I степену | Број узорака за лабораторијску проверу у II степену |
|------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| до 100 комада          | 20                      | 2                                                  | 2                                                   |
| од 101 – 500 комада    | 40                      | 3                                                  | 3                                                   |
| од 501- 1.000 комада   | 60                      | 4                                                  | 4                                                   |
| од 1.001- 2.000 комада | 70                      | 5                                                  | 5                                                   |
| од 2001- 3.000 комада  | 80                      | 6                                                  | 6                                                   |
| од 3.001- 4.000 комада | 90                      | 7                                                  | 7                                                   |

\* узорци коже за органолептички преглед су цели комади коже без сечења.

Органолептичка контрола квалитета коже обавља се на издвојеном броју узорака узетих из партија кожа припремљених за пријем.

Утврђују се сва својства коже која се могу запазити визуелним посматрањем, опипавањем, мерењем дебљине и сл.

Ако проверавач ВКК СМР МО оцени да квалитет коже припремљене за испоруку у органолептичком погледу не одговара, одбија се пријем целе количине коже и узорци за лабораторијско испитивање се не узимају.

Уколико проверавач ВКК СМР МО оцени да кожа припремљена за испоруку одговара уговореном квалитету у органолептичком изгледу, издваја узорке за лабораторијска испитивања обележава, плумбира, пакује у погодну амбалажу уз пропратни акт и картицу са подацима о кожи упућује надлежној лабораторији на испитивање, а контраузорци за суперанализу остају на чувању код добављача до суперанализе или истека гарантног рока. Узорци коже за лабораторијска испитивања узимају се из количине кожа издвојених за органолептички преглед.

Транспорт узорака на лабораторијску анализу и /или суперанализу извршиће добављач о свом трошку.

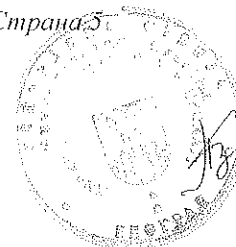
Величина једног узорка и контраузорка коже је 15 x 45 cm.

Величина узорка за лабораторијска испитивања осталог репроматеријала који се лабораторијски испитује према СОРС 8805/13, издваја се и упућује надлежној лабораторији у следећим количинама:

| Укупна количина репроматеријала за испоруку | Број узорака за лабораторијску проверу у I степену | Број узорака за лабораторијску проверу у II степену |
|---------------------------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| до 500 пари                                 | 2                                                  | 2                                                   |
| од 500-1000 пари                            | 3                                                  | 3                                                   |
| од 1000- 2000 пари                          | 4                                                  | 4                                                   |



Страна 5



Један узорак чини I (један) полупар. На сваких даљих 1000 пари узима се по I (један) узорак (један полупар за испитивање у I степену и један полупар за испитивање у II степену.

ВКК СМР МО је дужна да изврши органолептички квалитативни пријем основног репроматеријала у року од 7 дана од захтеваног дана за пријем. Уколико се из било којих разлога у датом року не изврши квалитативни пријем, ВКК СМР МО о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а добављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.

Добављач је у обавези да издвоји репроматеријал од осталих добара намењених тржишту у посебну просторију или део магацинског простора.

Проверавач/и ВКК СМР МО сачињава/ју записник о извршеном органолептичком квалитативном пријему репроматеријала и уколико је репроматеријал услован у органолептичком погледу, сачињавају пропратни акт (у два примерка) за лабораторијску проверу квалитета.

Ако ВКК СМР МО приликом органолептичког пријема репроматеријала уочи недостатке и наложи њихово отклањање и ако се приликом поновљеног органолептичког квалитативног пријема уоче исти или нови недостаци, та количина репроматеријала се добављачу ставља на располагање и њен пријем се више неће разматрати нити вршити.

Уколико добављач није сагласан са налазом проверавача при органолептичком квалитативном пријему може захтевати поновни комисијски органолептички квалитативни пријем. Исти врши мешовита комисија коју сачињавају два члана добављача, два члана наручиоца и један неутрални члан (стручно лице из предметне области), које споразумно одређују ВКК СМР МО и добављач. Комисија има задатак да потврди или демантује првобитни налаз органолептичког квалитативног пријема проверавача и не може да доноси било какве одлуке које су у супротности са Уговором. Трошкове поновљеног комисијског пријема сносиће страна чије су тврдње оспорене.

Добављач преузима на чување контраузорке репроматеријала до суперанализе или истека гарантног рока.

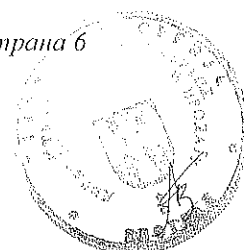
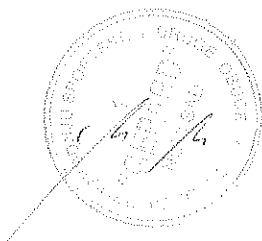
У случајевима кад нека од уговорних страна није сагласна са налазима лабораторије у I степену, уговорне стране ће споразумно ангажовати независну акредитовану лабораторију.

Резултати суперанализе су коначни а трошкове ангажовања лабораторије за суперанализу сносиће страна чије су тврдње оспорене.

Након добијања извештаја о лабораторијском испитивању, надлежни орган Војне контроле квалитета СМР МО доноси решење о пријему односно одбијању репроматеријала, са разлозима одбијања. Решење се доноси у року од 5 радних дана од датума када је лабораторијска анализа заведена у деловодни протокол ВКК СМР МО. Уколико се решење не донесе у назначеном року, ВКК СМР МО о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а добављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.

По добијању решења о квалитативном пријему репроматеријала добављач може отпочети серијску производњу

Прегледане и примљене количине репроматеријала проверавач/и ВКК СМР МО видно обележава/ју са одговарајућим печатом.



Уколико се уговорена добра производе ван Републике Србије, добављач је у обавези да достави ВКК СМР МО (контакт тел.011/2051-488) записник о органолептичком квалитативном пријему и узорковању репроматеријала оверен од стране овлашћене институције са којом је добављач закључио уговор и запечаћене узорке и контраузорке који су узорковани и запечаћени од стране овлашћене институције, с тим да записник и остала пратећа документација уз узорке морају бити преведени на српски језик и оверени од стране овлашћеног судског тумача. Узорци се достављају на лабораторијску проверу квалитета о трошку добављача (искључиво у Републици Србији), а контраузорци оверени од стране ВКК СМР МО остају на чувању код добављача.

➤ Квалитативни пријем готовог добра

ВКК СМР МО је дужна да изврши органолептички квалитативни пријем готовог добра у року од 10 дана од захтеваног дана за пријем. Уколико ВКК СМР МО из било којих разлога у датом року не изврши квалитативни пријем, ВКК СМР МО о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а добављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.

Проверавач ВКК СМР МО је у обавези да методом случајног узорковања издвоји најмање 10% од припремљених добара за испоруку ради органолептичког квалитативног пријема. Проверавач може по слободној процени узорковати и већу количину припремљених добара за органолептички квалитативни пријем.

Ако ВКК СМР МО приликом органолептичког пријема готовог добра уочи недостатке и наложи њихово отклањање и ако се приликом поновљеног органолептичког квалитативног пријема уоче исти или нови недостаци, та количина готовог добра се добављачу ставља на располагање и њен пријем се више неће разматрати нити вршити.

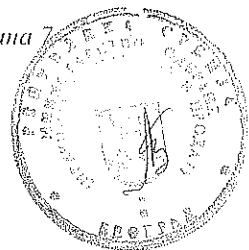
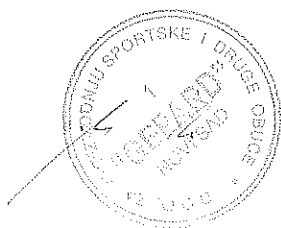
Уколико добављач није сагласан са налазом проверавача при органолептичком квалитативном пријему готовог добра, може захтевати поновни комисијски органолептички квалитативни пријем. Исти врши мешовита комисија коју сачињавају два члана добављача, два члана наручиоца и један неутрални члан (стручно лице из предметне области), које споразумно одређују ВКК СМР МО и добављач. Комисија има задатак да потврди или демантује првобитни налаз органолептичког квалитативног пријема проверавача и не може да доноси било какве одлуке које су у супротности са Уговором. Резултати комисијског органолептичког квалитативног пријема су коначни за обе стране, а трошкове поновљеног комисијског органолептичког квалитативног пријема сносиће страна чије су тврдње оспорене.

Проверавач/и ВКК СМР МО сачињава/ју записник о извршеном органолептичком квалитативном пријему готовог добра и уколико је готово добро условно у органолептичком погледу, сачињавају пропратни акт (у два примерка) за лабораторијску проверу квалитета, картицу са подацима о чизми војничкој универзалној М-10А и упућује надлежној лабораторији на испитивање.

За лабораторијска испитивања готове обуће (јачина лепљења ђонова, квалитет репроматеријала) величина узорка одређена је у СОРС 8805/13.

Добављач је у обавези да увећа број уговорених добара за број узорака који се издваја за лабораторијску проверу (испитивања у првом и другом степену). Контраузорци остају на чувању код добављача и исти је у обавези је да их чува до истека гарантног рока.

Транспорт узорака на лабораторијску анализу и /или суперанализу извршиће добављач о свом трошку.



У случајевима кад нека од уговорних страна није сагласна са налазима лабораторије у I степену, уговорне стране ће споразумно ангажовати независну акредитовану лабораторију.

Резултати суперанализе су коначни а трошкове ангажовања лабораторије за суперанализу сносиће страна чије су тврдње оспорене.

Након добијања извештаја о лабораторијском испитивању, надлежни орган Војне контроле квалитета СМР МО доноси решење о пријему, односно одбијању готовог добра са разлозима одбијања. Решење се доноси у року од 5 радних дана од датума када је лабораторијска анализа заведена у деловодни протокол ВКК СМР МО. Уколико се решење не донесе у назначеном року, ВКК СМР МО о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а добављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.

Један примерак оригинал Решења и Записника о пријему/одбијању добара које је донела ВКК СМР МО обавезно се доставља УОЛ СМР МО ради праћења реализације Уговора.

Забрањује се испорука добара пре добијања Решења о квалитативном пријему од стране Војне контроле квалитета СМР МО. Добављач је дужан да сваком крајњем примаоцу, уз отпремницу, достави оригинал Решење и Записник о квалитативном пријему.

**Лабораторијска провера квалитета репроматеријала и готовог добра се врши према важећим SRPS стандардима**

**Квантитативни пријем** врши комисија или лице које одреди крајњи прималац, према важећим прописима и наређењима. Квантитативни пријем (утврђивање присуства печата ВКК СМР МО на транспортном паковању, контролисање до 10% испоручене количине и провера садржаја транспортног паковања и његове усаглашености са декларацијом на транспортном паковању) врши се у складишту крајњег примаоца уговорених добара о чему се сачињава и комисијски записник о квалитативном и квантитативном пријему.

У случају да се на месту пријема констатује одступање у количини и оштећења на испорученим добрима, крајњи прималац је дужан да сачини записник који ће потписати овлашћени представник добављача и тиме потврдити утврђене недостатке.

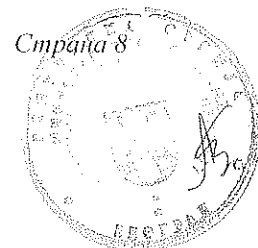
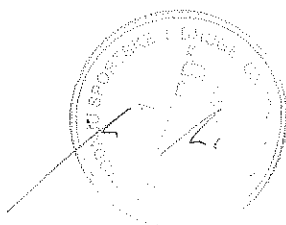
Рок за отклањање недостатака у квалитету и квантитету приликом пријема је **20 (двадесет)** дана од дана сачињавања Записника о недостацима.

## ГАРАНЦИЈА И РЕКЛАМАЦИЈА

### Ч л а н 5.

Гарантни рок за уговорена добра је **24 (двадесет четири)** месеца од дана испоруке добара у складиште примаоца.

Прималац ће, у случају евентуалних недостатака у квалитету, количини и очигледних грешака као и накнадног испољавања скривених мана (све оно што није било могуће утврдити у редовном поступку контроле квалитета) или рекламације било које врсте у почетној фази употребе добара и у периоду гарантног рока за сваки утврђени недостатак упознати добављача и Војну контролу квалитета СМР МО, о чему ће сачинити комисијски записник који ће достави добављачу са захтевом за поправку/замену добара код којих је дошло до одступања у квалитету.



Добављач је у обавези да о свом трошку, у року од **20 (двадесет)** дана од добијања писаног захтева, отклони недостатке, односно да испоручи друга условна добра и да о томе обавести Војну контролу квалитета СМР МО. Уколико добављач није у могућности да отклони недостатке, односно да испоручи нова добра, комисија наручиоца ће извршити процену штете коју је добављач у обавези да надокнади наручиоцу.

Код решавања рекламације наручилац може захтевати суперанализу контра узорака или узорковање нових узорка из складишта примаоца.

## МЕСТО, РОК И НАЧИН ИСПОРУКЕ

### Ч л а н 6.

Добављач се обавезује да испоруку предметних добара изврши у року од **120 (сто двадесет)** дана од дана потписивања уговора, а према диспозицији која је прилог Уговора.

Испоруку уговорених добара до примаоца врши добављач сопственим превозом и о свом трошку. Начин и врсту превоза одређује добављач.

Испорука се сматра извршеном даном предаје добара примаоцу након потписивања записника о квалитативно и квантитативном пријему, и након издавања отпремице коју је потписало лице или комисија за пријем Наручиочевог примаоца.

Добављач је у обавези да најави испоруку уговорених добара најмање 3 (три) дана пре испоруке и то телефоном и у писаном облику путем телефакса.

❖ Место испоруке, лица за контакт, контакт телефон:

- ВП 2078-5 Младеновац, Хадук Вељкова бб, потпуковник Радовић Ненад, 064-8329-841,
- ВП 2079-4 Ниш, Чегарска бб насеље Пантелеј, поручник Марко Цветковић, 018/508-716 или 064-8874-289.

Наручилац, односно Управа за општу логистику СМР МО, задржава право да:

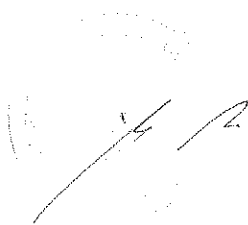
- а) без сагласности добављача измени диспозицију – место испоруке, као и количине по месту испоруке, с тим да су укупно уговорене количине непромењиве, о чему ће писаним путем обавестити добављача;
- б) без сагласности добављача измени структуру величинских бројева у року 20 (двадесет) дана од дана закључења уговора, о чему ће писаним путем обавестити добављача;
- в) уз сагласност добављача измени структуру величинских бројева, након 20 (двадесет) дана од дана закључења уговора, о чему ће бити сачињен анекс уговора.

## Н А Ч И Н П Л А Ћ А Њ А

### Ч л а н 7.

За сва добра исплату уговорених добара врше примаоци у року од **30 (тридесет)** дана од дана пријема добара у складиште примаоца на терет УОЛ СМР МО, шифра програма 1701, шифра пројекта 0003, књиговодствена шифра "953" конто 4261.

Добављач је дужан да одмах, а најкасније 7 дана по испоруци добара достави примаоцу исплатну документацију, коју чине следећа **оригинална** документа:



- рачун за исплату, у два примерка,
- отпремница потписана од стране примаоца добара,
- записник о квалитативном пријему ВКК СМР МО;
- решење о квалитативном пријему ВКК СМР МО,

а Дирекцији за набавку и продају Управе за снабдевање СМР МО један примерак рачуна и отпремнице са напоменом "ЗА ЕВИДЕНЦИЈУ".

Уколико Додављач не достави примаоцу исплатну документацију у року из претходног става, рок плаћања се продужава за онолико дана колико је Додављач каснио са достављањем исплатне документације.

У рачуну морају бити наведени сви елементи: број уговора и датум, број и датум отпреме - товарног листа, назив добра из члана 1. овог уговора, испоручена количина, појединачна цена и укупан износ, текући рачун добављача и друго што је битно за исплату и евиденцију.

Уколико је дошло до кашњења у испоруци добара из разлога наведених у члану 3. и 4. уговора, добављач је дужан да то документује достављањем уз рачун и копије потврде о кашњењу добијене од Одсека за ИнМС – ВТИ, или ВКК СМР МО. За број дана кашњења по овом основу неће се обрачунавати и наплаћивати уговорна казна..

## **ПОРЕЗ НА ДОДАТУ ВРЕДНОСТ**

### **Ч л а н 8.**

Порез на додату вредност се обрачунава и плаћа у складу са Законом о порезу на додату вредност ( „Сл. Гласник РС“ број 84, 86/04, 61/05, 61/07, 93/12, 108/13, 6/14 и 68/14).

## **АМБАЛАЖА И НАЧИН ПАКОВАЊА**

### **Ч л а н 9.**

Трошкове амбалаже сноси добављач и амбалажа је неповратна.

Добра се пакују како је прописано у СОРС 8805/13, с тим што се у сваку парску амбалажу ставља и **један резервни пар пертли**.

Амбалажне кутије се шинују једном по ширини и једном по дужини.

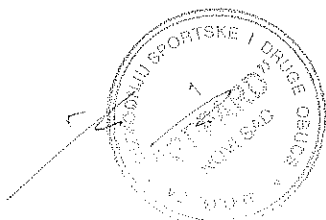
Транспортне-амбалажне кутије морају бити нове и не смеју садржати било какве додатне штампане или писане натписе, етикете и сл.

## **КАЗНЕНЕ ОДРЕДБЕ**

### **Ч л а н 10.**

Уколико добављач не изврши испоруку добара у уговореном року дужан је да наручиоцу плати уговорну казну у висини од 2‰ (промила) од укупне вредности добара без ПДВ-а испоручених са закашњењем, за сваки дан закашњења.

Уговорна казна може бити највише 5% од укупне вредности уговора. Наплату уговорне казне врши Наручилац одбијањем од рачуна при исплати обавезе претходног обавештења.



Ако добављач не изврши у било ком проценту, било коју уговорну обавезу, једнострано раскине уговор, закасни са испоруком добара преко рока који је покривен напред наведеним казним одредбама, наручилац има право да депоновани инструмент обезбеђења извршења уговорних обавеза, меницу, поднесе на наплату Банци код које добављач има отворен текући рачун, на износ од 10 % од укупне вредности уговора.

Наручилац има право да једнострано раскине уговор, уколико добављач не изврши уговорне обавезе, закасни са испоруком добара преко рока који је покривен напред наведеним казним одредбама, а депоновани инструмент обезбеђења извршења уговорних обавеза, меницу на износ од 10 % од укупне вредности уговора (без обавезе претходног обавештења добављача), поднесе на наплату банци код које добављач има отворен текући рачун.

## ВИША СИЛА

### Члан 11.

Под појмом више силе подразумевају се околности које су наступиле после закључења уговора и које уговорним стране нису биле нити могле бити познате у моменту закључења уговора и нису се могле спречити, избећи или предвидети. Наступање више силе мора зависити од спољних и ванредних догађаја насталих мимо воље и моћи уговорних страна.

Под вишом силом се подразумевају екстремни и ванредни догађаји и то пре свега: пожар, поплава, подземне воде, земљотрес, клизишта, епидемија, експлозија, природне и саобраћајне катастрофе, рат и ратна дејства (објављен и необјављен), грађански немири, општа мобилизација, генерални штрајк, акти органа власти, међународних органа и организација од утицаја на извршење обавеза, као и сви други догађаји и околности које надлежни суд прогласи за случајеве више силе.

Последица више силе огледа се у потпуној или делимичној спречености уговорних страна да изврше уговорене обавезе. За време трајања дејства више силе одлаже вршење обавеза уговорних страна по овом уговору.

Уговорна страна погођена вишом силом дужна је да одмах, писаним путем обавести другу страну о настанку и престанку више силе, прилажући о томе одговарајући доказ.

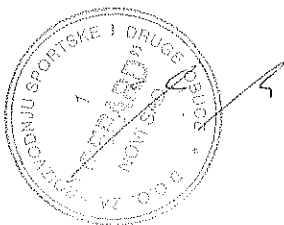
Уговорне стране могу бити ослобођене од одговорности за ниспуњавање обавеза током трајања више силе (о чему ће се сачинити анекс), у оном обиму у којем су деловањем више силе биле онемогућене да те обавезе изврше, при чему су обавезне да предузму одговарајуће мере како би се у насталој ситуацији интерес сваке стране што више заштитио.

## РЕШАВАЊЕ СПОРОВА

### Члан 12.

Уговорне стране су се сагласиле да евентуалне спорове, поводом овог уговора, решавају споразумно.

У случају да се не постигне сагласност о спорним питањима за решавање спорова надлежан је Привредни суд у Београду.



## ИЗМЕНА, ДОПУНА И РАСКИД УГОВОРА

### Ч л а н 13.

Овај Уговор може бити измењен или допуњен, односно раскинут, у писаној форми само сагласношћу обе уговорне стране.

Наручилац задржава право да једнострано раскине уговор из разлога наведених у члану 10. овог уговора.

## ТАЈНОСТ ПОДАТАКА

### Ч л а н 14.

Уговорне стране дужне су да се придржавају Закона о тајности података ("Сл. гласник РС", бр 104/09).

Наручилац може захтевати заштиту поверљивости података које Додављачу ставља на располагање.

Лице које је примило податке одређене као поверљиве дужно је да их чува и штити, без обзира на степен те поверљивости.

## ОСТАЛЕ ОДРЕДБЕ

### Ч л а н 15.

За све што није изричито прецизирано овим уговором примењују се одредбе Закона о облигационим односима ("Сл. СФРЈ" бр. 29/78, 39/85, 45/89, 57/89, и "Сл. СРЈ" бр. 31/93, 22/99 и 44/99).

Додављач је дужан да без одлагања обавестити наручиоца о било којој промени, а која наступи током важења овог уговора а тиче се истог и да о томе доставити доказ.

Уговор је састављен у три истоветна примерка, по један примерак за сваку уговорну страну, а један примерак за потребе Војне контроле квалитета.

Наручилац задржава право да уговор умножи и изворно достави у потребном броју својим крајњим корисницима.

Уговор ступа на снагу даном потписивања.

Уговор је потписан дана \_\_\_\_\_ 2016. године.

**ДОБАВЉАЧ:**

**"ТЕПАРД" д.о.о – Нови Сад**  
**ДИРЕКТОР**

Мирослав Танацковић

(потпис и печат)

**НАРУЧИЛАЦ:**

**ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ**  
**ДИРЕКТОР**

**ПУКОВНИК**

др Александар Буквић, дипл.инж.

(потпис и печат)

## ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА

Укупно страна 33

Укупно страна 3

|                                                                             |                                                                          |                                      |
|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| СТАНДАРД ОДБРАНЕ<br>РЕПУБЛИКЕ СРБИЈЕ<br>Обавезна примена<br>од: 03.05.2014. | ЧИЗМЕ ВОЈНИЧКЕ УНИВЕРЗАЛНЕ М-10                                          | СОРС 8805/13                         |
|                                                                             | Решење инт.бр. 224-1-од 28.03.2014.<br>„Службени војни лист“, бр. 07/14. | 4315                                 |
| Дескриптори: Обућа војна, цивилна и специјална, ЧВУ, М-10                   |                                                                          | Одбрана<br>Службена тајна<br>Интерно |



С. А. Д. В. Ж. С. А. Ј.

Страна

|       |                                                                |   |
|-------|----------------------------------------------------------------|---|
| 1.    | Предмет стандарда .....                                        | 2 |
| 2.    | Подручје примене .....                                         | 2 |
| 3.    | Квалитет материјала .....                                      | 2 |
| 3.1.  | Калупи .....                                                   | 2 |
| 3.2.  | Ђонови .....                                                   | 2 |
| 3.3.  | Кожа за горњиште (без језика, поставе и крагне) .....          | 2 |
| 3.4.  | Кожа за језике .....                                           | 2 |
| 3.5.  | Кожа за крагну .....                                           | 2 |
| 3.6.  | Поставе .....                                                  | 2 |
| 3.7.  | Метални делови (хакице и прстенчићи) .....                     | 2 |
| 3.8.  | Пертле .....                                                   | 2 |
| 3.9.  | Конац синтетички обућарски .....                               | 2 |
| 3.10. | Термопластични материјали .....                                | 2 |
| 3.11. | Трака за херметизацију .....                                   | 2 |
| 3.12. | Лепак обућарски .....                                          | 2 |
| 3.13. | Амортизујућа подлога .....                                     | 2 |
| 3.14. | Сунђер .....                                                   | 2 |
| 4.    | Облик и спољни изглед, мере, конструкција и начин израде ..... | 2 |
| 4.1.  | Облик и спољни изглед .....                                    | 2 |
| 4.2.  | Мере .....                                                     | 2 |
| 4.3.  | Конструкција .....                                             | 2 |
| 4.4.  | Начин израде .....                                             | 2 |
| 5.    | Квалитет израђених ЧВУ М-10 .....                              | 2 |
| 5.1.  | Отпорност од продирања воде .....                              | 2 |
| 5.2.  | Отпорност према суровим условима околине .....                 | 2 |
| 5.3.  | Поузданост и трајност .....                                    | 2 |
| 6.    | Означавање, паковање, начин чувања и асортиман .....           | 2 |
| 6.1.  | Означавање .....                                               | 2 |
| 6.2.  | Паковање и складиштење .....                                   | 2 |
| 6.3.  | Асортиман величинских бројева .....                            | 2 |
| 7.    | Проверавање квалитета .....                                    | 2 |
| 7.1.  | Органолептичка провера квалитета .....                         | 2 |
| 7.2.  | Лабораторијска провера квалитета .....                         | 2 |
| 8.    | Веза са другим стандардима .....                               | 2 |

|           |                                                             |     |         |
|-----------|-------------------------------------------------------------|-----|---------|
| 1. издање | ДИРЕКЦИЈА ЗА СТАНДАРДИЗАЦИЈУ,<br>КОДИФИКАЦИЈУ И МЕТРОЛОГИЈУ | ВТИ | Измена: |
|           |                                                             |     |         |

НАПОМЕНА: Прештампавање у целисти или у изводима дозвољено је само уз одобрење ДСКМ

Страна 13

## 1. Предмет стандарда

Овим стандардом прописује се квалитет материјала, спољни изглед, начин израде, означавање, паковање, чување и проверавање квалитета Чизама војничких универзалних М-10 (у даљем тексту: ЧВУ М-10).

ЧВУ М-10 се израђују у две варијанте:

- ЧВУ М-10А (са кожном поставом),
- ЧВУ М-10Б (са чарапом од вишеслојних текстилних материјала са клима мембраном).

Као допуна овог стандарда користи се оверени узорак ЧВУ М-10.

## 2. Подручје примене

ЧВУ М-10 је основна теренска обућа опште намене, намењена за употребу у саставу комплета униформе војничке Војске Србије или у другим случајевима, лицима за која се то пронаше.

Овај стандард се примењује за серијску производњу, контролу квалитета и пријем ЧВУ М-10.

## 3. Квалитет материјала

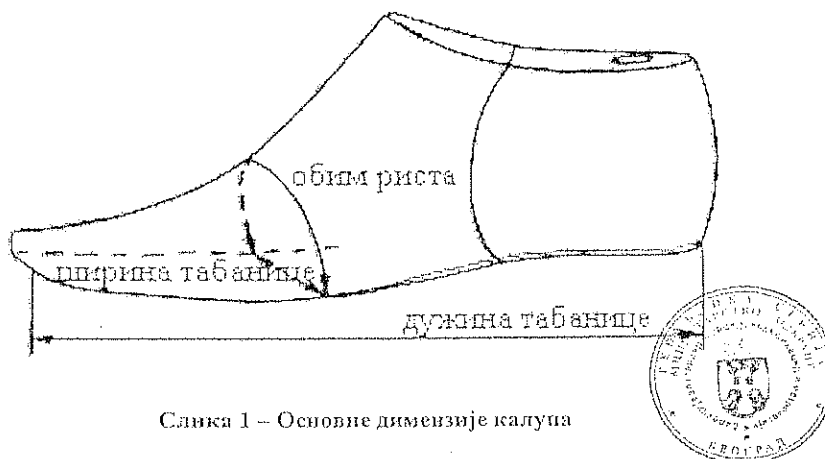
### 3.1. Калупи

За израду ЧВУ М-10 је неопходна примена калупа који испуњавају анатомске захтеве за војничку теренску обућу опште намене, посебно у вези са потребном дужином и ширином табанице калупа и обимом у пределу прстију.

За производњу ЧВУ М-10 се прописује примена серије калупа произведених у центиметарском (у даљем тексту: „см“) систему развођења. Распон величинских бројева калупа се прописује зависно од потреба купца и одредби купопродајног уговора.

Пропорционални раст, односно смањење димензија свих величинских бројева калупа у односу на референтни средњи број, мора да одговара задатом кораку на машини за израду калупа, чиме се обезбеђује одрживост анатомских и других особина калупа у свим величинским бројевима. Употреба серије калупа, према асортиману бројева и назначеним мерама у табели 1, одобрава се пре почетка производње, приликом овере узорака и контролом димензија на референтном узорку у величинском броју 43/9 (275/106).

Основне мере серије калупа израђених у „см“ систему развођења, који се користе за производњу ЧВУ М-10 приказане су на слици 1 и прописане су у табели 1.



Слика 1 – Основне димензије калупа

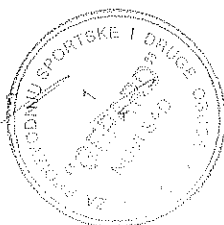
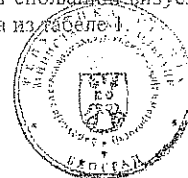
Табела 1 - Основне мере калупа ЧВУ М-10

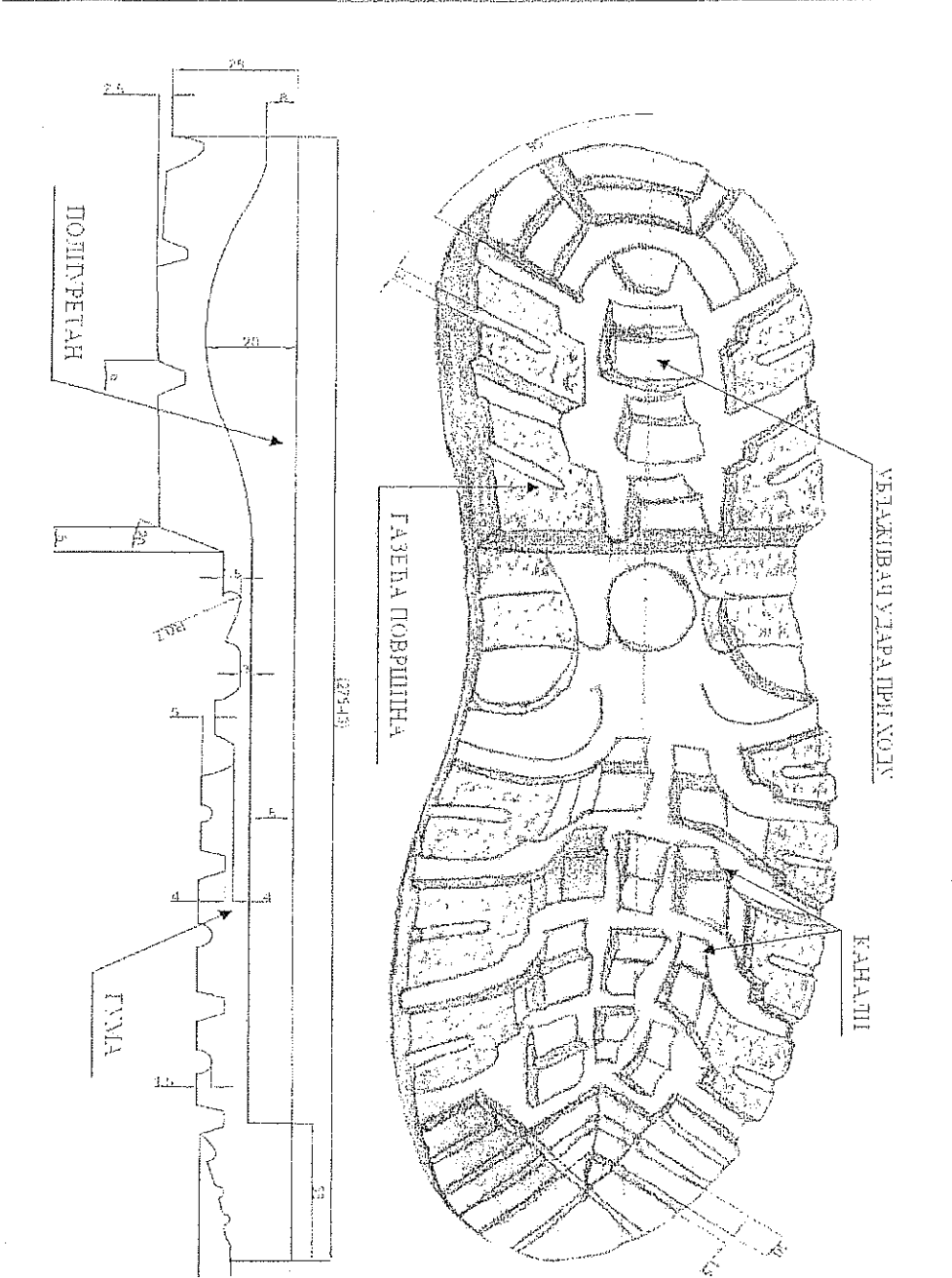
| Величински<br>број у „см“<br>систему мера | Величински<br>број у<br>„француском“<br>систему мера | Дужина<br>табанице<br>(mm) | Бројна ознака у „француском“ систему мера |     |     |                 |     |     |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------------------------|-----|-----|-----------------|-----|-----|
|                                           |                                                      |                            | Ширина табанице (mm)                      |     |     | Обим риста (mm) |     |     |
|                                           |                                                      |                            | 8                                         | 9   | 10  | 8               | 9   | 10  |
| 235                                       | 36                                                   | 245                        | 97                                        |     |     | 243             |     |     |
| 240                                       | 37                                                   | 250                        | 97                                        |     |     | 244             |     |     |
| 245                                       | 38                                                   | 255                        | 97                                        |     |     | 245             |     |     |
| 250                                       | 39                                                   | 260                        | 99                                        |     |     | 248             |     |     |
| 255                                       | 39.5                                                 | 265                        | 99                                        |     |     | 249             |     |     |
| 260                                       | 40                                                   | 270                        | 99                                        | 100 |     | 250             | 251 |     |
| 265                                       | 41                                                   | 275                        | 100                                       | 102 | 103 | 252             | 254 | 255 |
| 270                                       | 42                                                   | 280                        | 103                                       | 104 | 105 | 256             | 257 | 258 |
| 275                                       | 43                                                   | 285                        | 105                                       | 106 | 107 | 259             | 260 | 261 |
| 280                                       | 44                                                   | 290                        | 107                                       | 109 | 110 | 262             | 264 | 265 |
| 290                                       | 45                                                   | 300                        | 110                                       | 112 | 113 | 271             | 273 | 274 |
| 295                                       | 46                                                   | 305                        | 113                                       | 114 | 115 | 275             | 276 | 277 |
| 300                                       | 47                                                   | 310                        |                                           | 116 | 117 |                 | 280 | 281 |
| 305                                       | 48                                                   | 315                        |                                           | 117 | 119 |                 | 282 | 284 |

### 3.2. Ђоновн

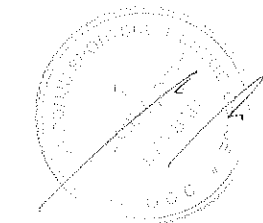
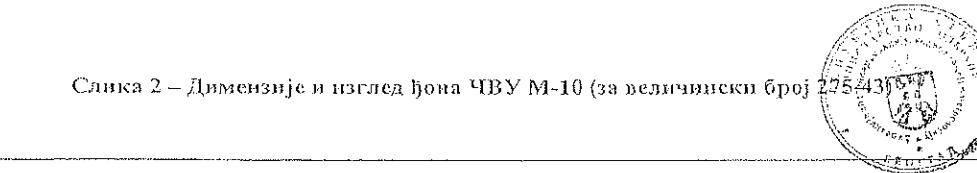
#### 3.2.1. Димензије и изглед

За ЧВУ М-10 израђују се гуменополиуретански ђоновн у црној боји, тако да газећи део буде гумени, а остали део од полиуретана. Димензије и изглед ђона за величински број 275-43, приказани су на слици 2. Димензије ђонова за остале величинске бројеве се градирају сразмерно димензијама приказаним на слици 2, тако да се не промени спољашњи визуелни изглед ђона и обезбеди потребан распон структуре величинских бројева из табеле 1.



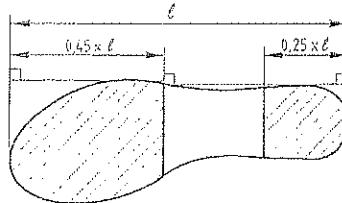


Слика 2 – Димензије и изглед јона ЧВУ М-10 (за величински број 225-438)



### 3.2.2. Област крампона

Област крампона на ђону ЧВУ М-10, приказана на слици 3 као ослепчена област, која покрива најмање 70 % ђона, мора имати крампоне који су отворени са стране.



Слика 3 — Област крампона

### 3.2.3. Дебљина ђона са крампонима

Дебљина ђонова са крампонима за наведене вишеслојне ђонове не сме бити мања од 4 mm према SRPS EN ISO 20344:2008, тачка 8.1.

### 3.2.4. Висина крампона

Висина крампона за вишеслојне ђонове не сме бити мања од 2,5 mm према SRPS EN ISO 20344:2004, тачка 8.1.

### 3.2.5. Гумени део ђона

Гумени део ђона се израђује од гуменог материјала слабијег карактеристичног мириса у црној боји, следећих карактеристика:

- густина.....1,1 до 1,20 g/cm<sup>3</sup> према SRPS ISO 2781,
- тврдоћа..... 65 до 70 HShA према SRPS G.S2.125,
- губитак масе хабањем ..... највише 95 mm<sup>3</sup> према SRPS G.S2.301,
- чврстоћа према цепању..... најмање 40 N/mm према методи А, SRPS G.S2.735:1970,
- отпорност према савијању .....повећање зареза 4 mm према SRPS EN ISO 20344:2008, тачка 8.4.2.3.

### 3.2.6. Полиуретански део ђона

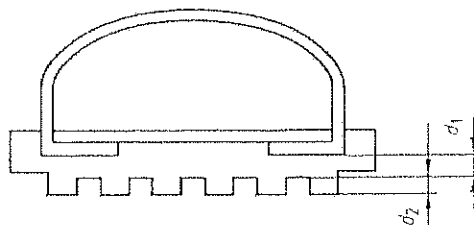
Полиуретански део ђона се израђује од полиуретанске масе црне боје, следећих карактеристика:

- густина..... 0,3 до 0,9 g/cm<sup>3</sup> према SRPS ISO 2781,
- тврдоћа..... од 50 до 90 HShA према SRPS G.S2.421.

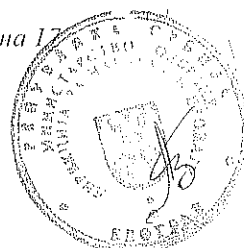
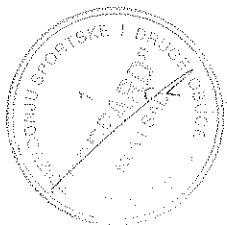
### 3.2.7. Чврстоћа цепања

Чврстоћа цепања епрувета лепљених делова склопа ђона за ЧВУ М-10, линије сечења епрувета приказане на сл.4, не сме бити мања од (према SRPS EN ISO 20344:2008, тачка 8.2):

- 7 N/mm за материјал са густином већом од 0,9 g/cm<sup>3</sup>,
- 4 N/mm за материјал са густином мањом или једнаком 0,9 g/cm<sup>3</sup>.



Слика 4 — Линије сечења епрувета за одређивање чврстоће цепања лепљених делова склопа ђона ЧВУ М-10



### 3.3. Кожа за горњиште (без језика, поставе и крагне)

Горњиште ЧВУ М-10 се израђује од природне коже говеђе или јунеће, семикром хидрофобирани, половине са пресованим лицем у црној боји, дебљине  $(2,2 \pm 0,2)$  mm према COPC 1049.

### 3.4. Кожа за језике

Језици за горњишта се израђују од коже бокса за језике, половине са глат или пресованим лицем израђене у црној боји, дебљине  $(1,3 \pm 0,1)$  mm према COPC 1051.

### 3.5. Кожа за крагну

Крагна ЧВУ М-10 се израђује од коже говеђе или јунеће обућарске напе са глат лицем у црној боји, дебљине  $(1,1 - 1,3)$  mm према SRPS G.B1.056 са одговарајућом сунђерастом испуном.

### 3.6. Постава

#### 3.6.1. Кожна постава (ЧВУ М-10А)

Постава за оглав, сарице и газећи део омењане табанице ЧВУ М-10А исеча се од готове коже поставне, израђене у нијансама беж или смеђе боје, према овереном узорку, дебљине  $(1,1-1,3)$  mm, према COPC 0472.

#### 3.6.2. Текстилна постава (материјал за израду чарапе ЧВУ М-10Б)

Чарапа за поставу оглава у пределу стопала до изнад скочног зглоба код ЧВУ М-10Б израђује се од наменских вишеслојних текстилних материјала са мембраном, следећих карактеристика:

- лице је од текстилних материјала (ткани, неткани, плетени или комбинација),
- изолација је дебљине 2 mm од полиуретанске пене или других одговарајућих наменских материјала,
- водонепропустљивост у смеру налицја према лицу (пре прања) је најмање 10.000 mm/H<sub>2</sub>O према SRPS EN 20811,
- пропустљивост водене паре у смеру од лица према налицју према ASTM E96/E96M-05 је најмање 3200 g/m<sup>2</sup>/24h.

#### 3.6.3. Текстилна постава (материјал за израду поставе у пределу сарица ЧВУ М-10Б)

Постава сарица ЧВУ М-10Б, која је у пределу листа ноге – изнад скочног зглоба спојена прошивањем са остатком чарапе (према овереном узорку), израђује се од синтетичке плетенице у црној боји, следећих карактеристика:

- површинска маса ..... 225 g/m<sup>2</sup> према SRPS F.S2.016,
- отпорност на хабање .. 35.000 циклуса без оштећења..према SRPS EN ISO 12947-2,
- пропустљивост ваздуха .....најмање 140 m<sup>3</sup>/min/ m<sup>2</sup> према SRPS EN ISO 9237,
- отпорност на цепање: - по вертикали ... најмање 40 N према SRPS EN ISO 13937-1,  
- по хоризонтално ..... најмање 30 N према SRPS EN ISO 13937-1.

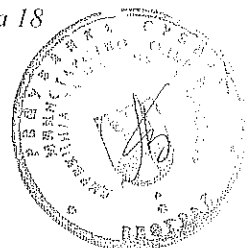
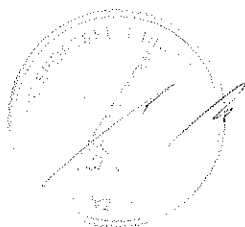
Квалитет материјала се доказује уз потврду о квалитету примењеног материјала.

### 3.7. Метални делови (хакнице и прстенчићи)

Металне хакнице и прстенчићи за провлачење пертли (везница) се уграђују у сваки пар ЧВУ М-10 по следећем:

- за величинске бројеве од 36 до 41 по 20 хакница и 20 прстенчића,
- за величинске бројеве од 42 до 48 по 24 хакнице и 24 прстенчића.

Хакнице се израђују од челика са декоративним површинским слојем у црној боји који је накнадно заштићен лаком, уз потврду о квалитету примењеног материјала и декоративног слоја заштите.



Прстенчићи се израђују од месинга и заштићују електрохemiјским оксидним слојем у црној боји са накнадном заштитом лаком, уз потврду о квалитету примењеног материјала и декоративног слоја заштите.

### 3.8. Пертле

Пертле (везице) се израђују од синтетичког предива црне боје, кружног попречног пресека, варене на крајевима у дужини од 10 до 15 mm и морају бити следећих карактеристика:

- дужина једне пертле ..... најмање 2000 mm (према SRPS F.S2.015),
- пречник пертли ..... најмање  $\varnothing$  4,5 mm (према SRPS F.S2.015),
- прекидна сила ..... најмање 100 daN (према SRPS EN ISO 13934-1),
- отпорност на хабање.....најмање 15000 циклуса-без оштећења (према SRPS F.S2.023),
- смањена запаљивост .....време дејства пламена 15 s, време горења 0 s (према SRPS F.S9.060),

Квалитет пертли се доказује уз потврду о квалитету примењеног материјала.

### 3.9. Конац синтетички обућарски

За шивење искројених делова ЧВУ М-10 користе се следеће врсте конца синтетичког обућарског:

- конац за шивење липне кроз бранзол и искројених делова горњишта (подужне масе  $N_{10}=30/3$  или  $N_{11}=40/3$ ),
- конац за шивење "good year" (1,4 mm),
- конац за шивење руба кедеа кроз међуђон (1,2 mm),

Квалитет конца синтетичког обућарског се доказује уз потврду о квалитету примењеног материјала.

### 3.10. Термопластични материјали

За израду капне ЧВУ М-10 за заштиту прстију користи се материјал од термопластике, дебљине (1,3 – 1,5) mm.

За израду луба ЧВУ М-10 за заштиту пете користи се материјал од термопластике, дебљине (1,5 – 1,7) mm.

Квалитет термопластичних материјала за ЧВУ М-10 се доказује уз потврду о квалитету примењеног материјала.

### 3.11. Трака за херметизацију

За заштиту шавова чарапe од четворослојног текстилног материјала са клима мембраном код ЧВУ М-10Б, користи се трака за херметизацију.

Квалитет траке за херметизацију чарапe ЧВУ М-10Б се доказује уз потврду о квалитету примењеног материјала.

### 3.12. Лепак обућарски

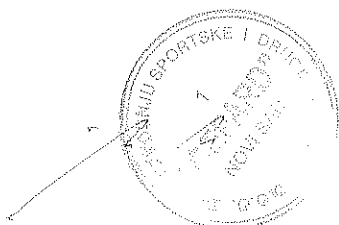
За лепљење гумених делова склопа ђона и појединих делова склопа горњишта, користи се неопренско лепило, које обезбеђује прописану јачину везе унутар склопова ЧВУ М-10.

### 3.13. Амортизујућа подлога

Амортизујућа подлога за уложну табаницу дебљине (3 – 4) mm, израђује се од водоодбојних полимерних материјала, на коју се налепљује кожа за поставу (за ЧВУ М-10А) или се кашира текстилном тканином црне боје (за ЧВУ М-10Б).

### 3.14. Сунђер

За испуну међуслоја горњишта, језика и крагне користи се сунђер меки, чекашираног одговарајуће дебљине, квалитета према овереном узорку.

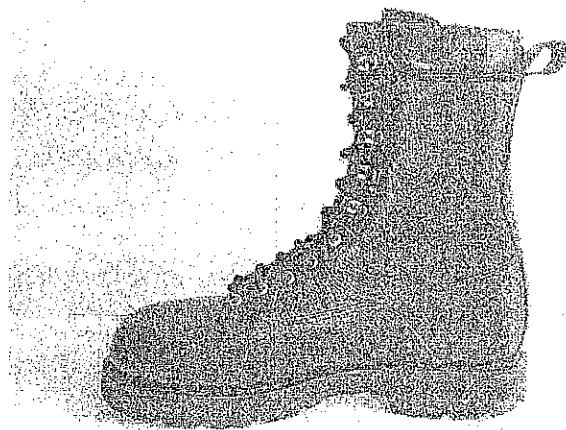


#### 4. Облик и спољни изглед, мере, конструкција и начини израде

##### 4.1. Облик и спољни изглед

Облик ЧВУ М-10 одговара дизајну и моделима војне теренске обуће са сарама средње висине. ЧВУ М-10 се затварају везивањем пертлама преко високог затвореног језика кроз хакинице за брзо притезање. Скочни зглобови, стопала изнад риста (језик) и на нивоу комплетног горњег отвора сара (крагна), додатно су заштићени залепљеном међупоставом од одговарајућег сунђера. Табани су заштићени уложном табаницом са налепљеном поставом преко амортизујуће подлоге.

Спољни изглед ЧВУ М-10 приказан је на слици 5.

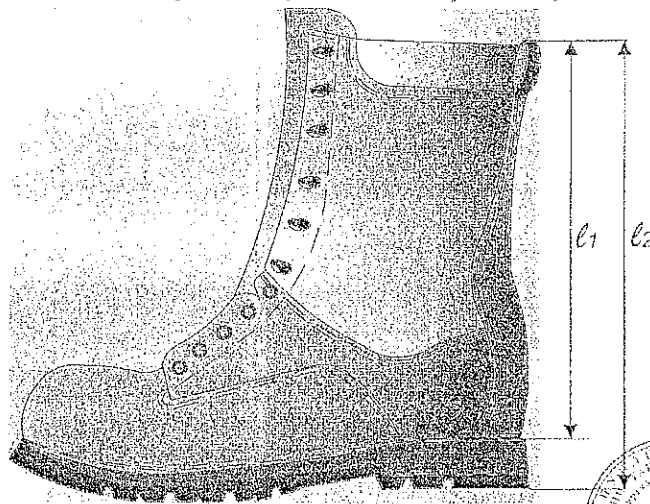


Слика 5 – Спољни изглед ЧВУ М-10

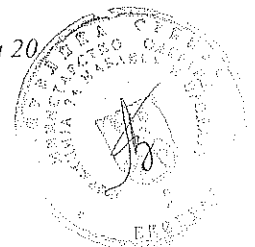
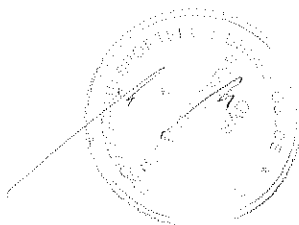
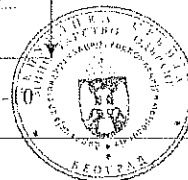
##### 4.2. Мере

##### 4.2.1. Спољне димензије

Спољне димензије ЧВУ М-10 приказане су на слици 6 и прописане у табели 2.



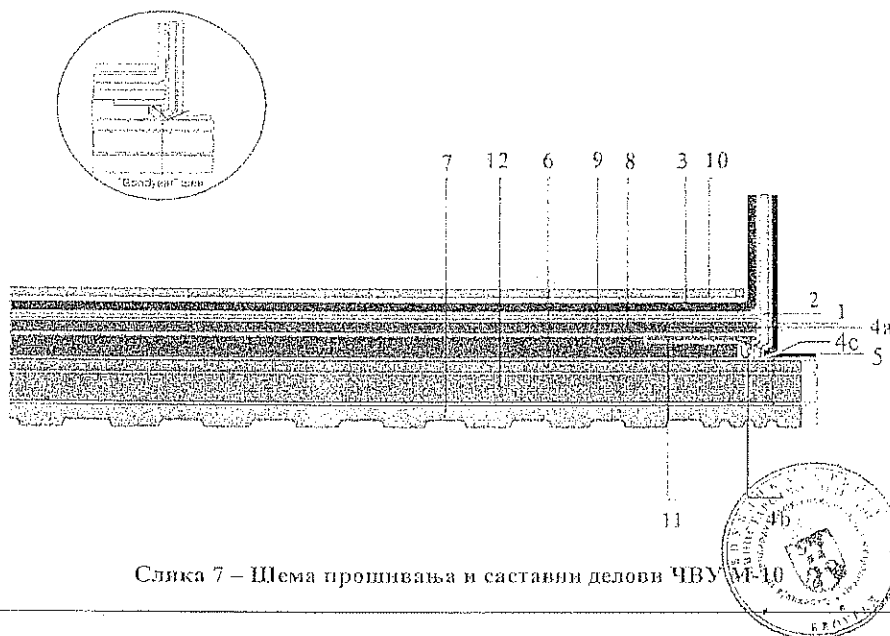
Слика 6 — Изглед и спољне димензије ЧВУ М-10



Страна 21

| Величински<br>број у „cm“<br>систему мера | Величински<br>број у „француском“<br>систему мера | Димензије ЧВУ М-10 (mm) |     |             |
|-------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------|-----|-------------|
|                                           |                                                   | 11                      | 12  | Толеранција |
| 235                                       | 36                                                | 215                     | 250 | 5           |
| 240                                       | 37                                                | 218                     | 253 | 5           |
| 245                                       | 38                                                | 221                     | 256 | 5           |
| 250                                       | 39                                                | 223                     | 258 | 5           |
| 255                                       | 39.5                                              | 223                     | 258 | 5           |
| 260                                       | 40                                                | 228                     | 263 | 5           |
| 265                                       | 41                                                | 231                     | 266 | 5           |
| 270                                       | 42                                                | 236                     | 271 | 5           |
| 275                                       | 43                                                | 240                     | 275 | 5           |
| 280                                       | 44                                                | 248                     | 283 | 5           |
| 290                                       | 45                                                | 253                     | 288 | 5           |
| 295                                       | 46                                                | 257                     | 292 | 5           |
| 300                                       | 47                                                | 260                     | 295 | 5           |
| 305                                       | 48                                                | 263                     | 298 | 5           |

Бол ЧВУ М-10 је монтажни вишеслојни израђен од саставних делова. Конструкција, шема прошивања и саставни делови њона приказани су на слици 7.



На слици 7. приказани су делови склопа ЧВУ М-10, којом се објашњава технологија монтаже саставних делова ђона, технологија прошивања, технолошки поступак израде и конструкције:

- 1) лице, кожа семихром хидрофобирана,
- 2) термопластично ојачање прстију и пете,
- 3) четворослојна текстилна постава (чарапа) са клима мембраном или кожна постава,
- 4) конач обућарски синтетички:
  - а) - конач за шивење лилне кроз бранзол (100 PES, подужне масе  $Nm=30/3$ ),
  - б) - конач за шивење "good year" (1,4 mm),
  - ц) - конач за шивење руба кедера кроз међуђон (1,2 mm),
- 5) опшивни руб – према узорку,
- 6) гумени међуђон дебљине 3 mm,
- 7) гумени ђон,
- 8) темељна табаница пластична (2,5 mm – 2,7 mm),
- 9) испуна филц, предњи део (4 mm), задњи део гленк лепенка (4 mm) са челичним гленком,
- 10) уложна табаница каширана,
- 11) липна (25 mm x 4 mm),
- 12) полиуретански слој ђона.

#### 4.3.2. Конструкција и поступак израде

Конструкција ЧВУ М-10 се заснива на стручним принципима обућарског моделарства и захтевима технологије. Полазећи од конструкције горњих и доњих делова модела ЧВУ М-10 у средњем величинском броју, израђују се одговарајући шаблони сваког саставног дела у свим предвиђеним величинским бројевима према утврђеном кораку развођења на градир машини, на основу којих се израђују серије ножева за исечавање саставних делова чизама из коже и других прописаних репроматеријала, према табелама мера које су утврђене овим стандардом.

Одвијање прописаног технолошког поступка израде, након припреме саставних делова обуће, обезбеђује репродуковање свих квалитативних и функционалних особина усвојеног модела на комплетан сортимент величина. Серије наведених шаблона, поред осталог, представљају конструкциону документацију сваког појединачног величинског броја овог модела војничке обуће и чувају се код произвођача.

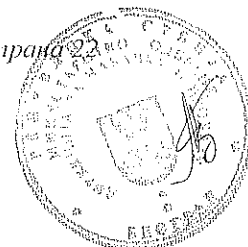
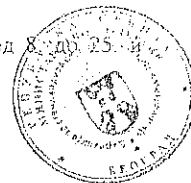
Конструкциона документација и потребни алати за саставне делове горњишта и доњишта ЧВУ М-10 израђује се према захтевима који су дефинисани овим стандардом.

Усаглашеност конструкционе документације са овим стандардом контролише се у поступку међуфазне контроле производње.

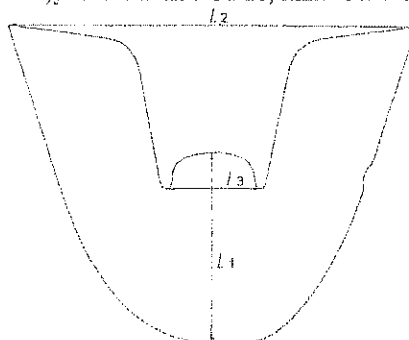
#### 4.3.3. Саставни делови горњишта и доњишта

Саставни делови горњишта и доњишта израђени према напред дефинисаним табелама мера, обезбеђују пропорционалан однос свих саставних делова обуће, чиме се постиже потребан квалитет и функционалност обуће.

Изглед саставних делова и димензија ЧВУ М-10 приказани су на сликама од 8. до 25. и табелама од 3. до 20.



- Оглава и платнена међупостава ЧВУ М-10, слика 8 и табела 3:

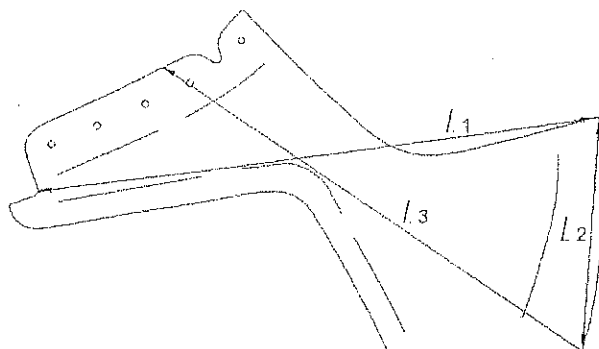


Слика 8 – Изглед оглава и платнене међупостава ЧВУ М-10

Табела 3 – Табела пропорционалног раста оглава и платнене међупостава

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|------|
|                        |               | 11               | 12   | 13   |
| 235                    | 97            | 12,50            | 26,9 | 5,90 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 240                    | 97            | 12,65            | 27,2 | 6,00 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 245                    | 97            | 12,80            | 27,5 | 6,10 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 250                    | 99            | 12,95            | 27,8 | 6,20 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 255                    | 99            | 13,10            | 28,1 | 6,30 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 260                    | 99            | 13,25            | 28,4 | 6,40 |
|                        | 100           |                  | 28,7 | 6,50 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~    |
| 265                    | 100           | 13,40            | 28,7 | 6,50 |
|                        | 102           |                  | 29,0 | 6,60 |
|                        | 103           |                  | 29,3 | 6,70 |
| 270                    | 103           | 13,55            | 29,0 | 6,60 |
|                        | 104           |                  | 29,3 | 6,70 |
|                        | 105           |                  | 29,6 | 6,80 |
| 275                    | 105           | 13,70            | 29,3 | 6,70 |
|                        | 106           |                  | 29,6 | 6,80 |
|                        | 107           |                  | 29,9 | 6,90 |
| 280                    | 107           | 14,00            | 29,6 | 6,80 |
|                        | 109           |                  | 29,9 | 6,90 |
|                        | 110           |                  | 30,2 | 7,00 |
| 290                    | 110           | 14,50            | 30,2 | 7,00 |
|                        | 112           |                  | 30,5 | 7,10 |
|                        | 113           |                  | 30,8 | 7,20 |
| 295                    | 113           | 14,90            | 30,5 | 7,10 |
|                        | 114           |                  | 30,8 | 7,20 |
|                        | 115           |                  | 31,1 | 7,30 |
| 300                    | ~             | 15,20            | ~    | ~    |
|                        | 116           |                  | 31,1 | 7,40 |
|                        | 117           |                  | 31,4 | 7,50 |
| 305                    | ~             | 15,50            | ~    | ~    |
|                        | 117           |                  | 31,4 | 7,50 |
|                        | 119           |                  | 31,7 | 7,60 |

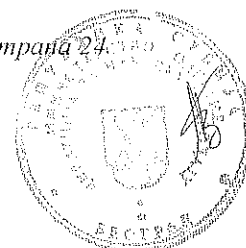
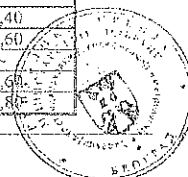
- Спољашња и унутрашња затка горњице ЧВУ М-10, слика 9 и табела 4:



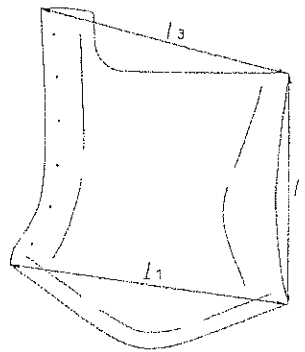
Слика 9 – Изглед спољашње и унутрашње затке горњице ЧВУ М-10

Табела 4 – Табела раста спољашње и унутрашње затке горњице

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |       |
|------------------------|---------------|------------------|------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  | 1 3   |
| 235                    | 97            | 19,90            | 8,50 | 18,60 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
| 240                    | 97            | 20,25            | 8,60 | 18,80 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
| 245                    | 97            | 20,60            | 8,70 | 19,00 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
| 250                    | 99            | 20,95            | 8,80 | 19,20 |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
|                        | ~             |                  | ~    | ~     |
| 255                    | 99            | 21,30            | 8,90 | 19,40 |
|                        | ~             |                  |      | ~     |
|                        | ~             |                  |      | ~     |
| 260                    | 99            | 21,65            | 9,00 | 19,60 |
|                        | 100           |                  |      | 19,80 |
|                        | ~             |                  |      | ~     |
| 265                    | 100           | 22,00            | 9,10 | 19,80 |
|                        | 102           |                  |      | 20,00 |
|                        | 103           |                  |      | 20,20 |
| 270                    | 103           | 22,35            | 9,20 | 20,00 |
|                        | 104           |                  |      | 20,20 |
|                        | 105           |                  |      | 20,40 |
| 275                    | 105           | 22,70            | 9,30 | 20,20 |
|                        | 106           |                  |      | 20,40 |
|                        | 107           |                  |      | 20,60 |
| 280                    | 107           | 23,05            | 9,40 | 20,40 |
|                        | 109           |                  |      | 20,60 |
|                        | 110           |                  |      | 20,80 |
| 290                    | 110           | 23,75            | 9,60 | 20,80 |
|                        | 112           |                  |      | 21,00 |
|                        | 113           |                  |      | 21,20 |
| 295                    | 113           | 24,10            | 9,70 | 21,00 |
|                        | 114           |                  |      | 21,20 |
|                        | 115           |                  |      | 21,40 |
| 300                    | ~             | 24,45            | 9,80 | ~     |
|                        | 116           |                  |      | 21,40 |
|                        | 117           |                  |      | 21,60 |
| 305                    | ~             | 24,80            | 9,90 | ~     |
|                        | 117           |                  |      | 21,60 |
|                        | 119           |                  |      | 22,80 |



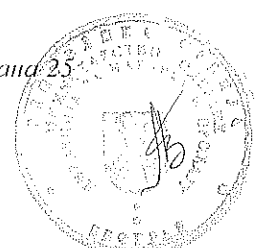
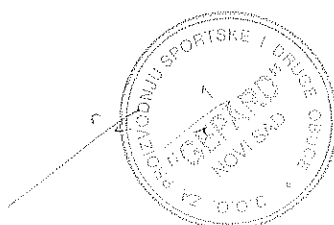
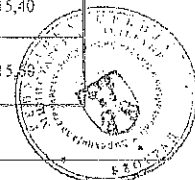
- Спољашња и унутрашња сарица ЧВУ М-10, слика 10 и табела 5:



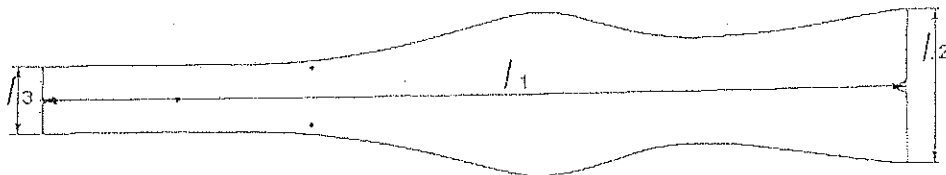
Слика 10 – Изглед спољашње и унутрашње сарице ЧВУ М-10

Табела 5 – Табела раста спољашње и унутрашње сарице

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   | 1 3   |
| 235                    | 97            | 13,90            | 11,85 | 12,80 |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
| 240                    | 97            | 14,10            | 12,00 | 13,00 |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
| 245                    | 97            | 14,30            | 12,15 | 13,20 |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
| 250                    | 99            | 14,50            | 12,30 | 13,40 |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     | ~     |
| 255                    | 99            | 14,70            | 12,45 | 13,60 |
|                        | ~             |                  |       |       |
|                        | ~             |                  |       |       |
| 260                    | 99            | 14,90            | 12,60 | 13,80 |
|                        | 100           |                  |       |       |
|                        | ~             |                  |       |       |
| 265                    | 100           | 15,30            | 12,75 | 14,00 |
|                        | 102           |                  |       |       |
|                        | 103           |                  |       |       |
| 270                    | 103           | 15,50            | 12,90 | 14,20 |
|                        | 104           |                  |       |       |
|                        | 105           |                  |       |       |
| 275                    | 105           | 15,70            | 13,05 | 14,40 |
|                        | 106           |                  |       |       |
|                        | 107           |                  |       |       |
| 280                    | 107           | 15,90            | 13,20 | 14,60 |
|                        | 109           |                  |       |       |
|                        | 110           |                  |       |       |
| 290                    | 110           | 16,30            | 13,50 | 15,00 |
|                        | 112           |                  |       |       |
|                        | 113           |                  |       |       |
| 295                    | 113           | 16,50            | 13,65 | 15,20 |
|                        | 114           |                  |       |       |
|                        | 115           |                  |       |       |
| 300                    | ~             | ~                | 13,80 | 15,40 |
|                        | 116           |                  |       |       |
|                        | 117           |                  |       |       |
| 305                    | ~             | ~                | 13,95 | 15,60 |
|                        | 117           |                  |       |       |
|                        | 119           |                  |       |       |



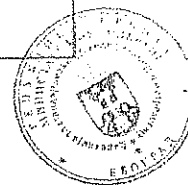
- Петни каиш ЧВУ М-10, (у слободном делу потезача петног каиша је на налицју прошивено ојачање од кепер траке, црне боје) слика 11 и табела 6:



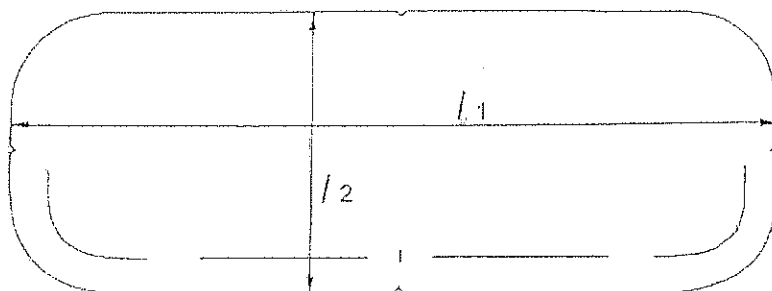
Слика 11 – Изглед петног каиша ЧВУ М-10

Табела 6 – Табела раста петног каиша

| Величински<br>број у „cm“ | Ширинаски број | Димензије у „cm“ |      |      |
|---------------------------|----------------|------------------|------|------|
|                           |                | 1 1              | 1 2  | 1 3  |
| 235                       | 97             | 28,60            | 5,10 | 2,50 |
|                           | ~              |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 240                       | 97             | 29,00            |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 245                       | 97             | 29,40            |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 250                       | 99             | 29,80            |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 255                       | 99             | 30,20            |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 260                       | 99             | 30,60            |      |      |
|                           | 100            |                  |      |      |
|                           | ~              |                  |      |      |
| 265                       | 100            | 31,00            |      |      |
|                           | 102            |                  |      |      |
|                           | 103            |                  |      |      |
| 270                       | 103            | 31,40            |      |      |
|                           | 104            |                  |      |      |
|                           | 105            |                  |      |      |
| 275                       | 105            | 31,80            |      |      |
|                           | 106            |                  |      |      |
|                           | 107            |                  |      |      |
| 280                       | 107            | 32,20            |      |      |
|                           | 109            |                  |      |      |
|                           | 110            |                  |      |      |
| 290                       | 110            | 33,00            |      |      |
|                           | 112            |                  |      |      |
|                           | 113            |                  |      |      |
| 295                       | 113            | 33,40            |      |      |
|                           | 114            |                  |      |      |
|                           | 115            |                  |      |      |
| 300                       | ~              | 33,80            |      |      |
|                           | 116            |                  |      |      |
|                           | 117            |                  |      |      |
| 305                       | ~              | 34,20            |      |      |
|                           | 117            |                  |      |      |
|                           | 119            |                  |      |      |



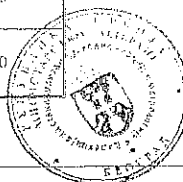
- Крагна ЧВУ М-10, слика 12 и табела 7:



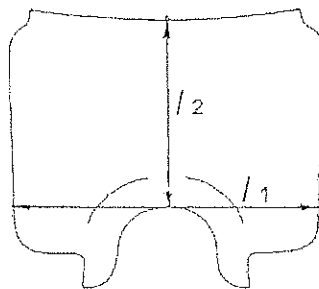
Слика 12 – Изглед крагне ЧВУ М-10

Табела 7 – Табела раста крагне

| Величински број у „cm“ | Шпириски број | Димензије у „cm“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 21,90            | 8,30 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 240                    | 97            | 22,30            | 8,40 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 245                    | 97            | 22,70            | 8,50 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 250                    | 99            | 23,10            | 8,60 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 255                    | 99            | 23,50            | 8,70 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 260                    | 99            | 23,90            | 8,80 |
|                        | 100           |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 265                    | 100           | 24,30            | 8,90 |
|                        | 102           |                  |      |
|                        | 103           |                  |      |
| 270                    | 103           | 24,70            | 9,10 |
|                        | 104           |                  |      |
|                        | 105           |                  |      |
| 275                    | 105           | 25,10            | 9,20 |
|                        | 106           |                  |      |
|                        | 107           |                  |      |
| 280                    | 107           | 25,50            | 9,30 |
|                        | 109           |                  |      |
|                        | 110           |                  |      |
| 290                    | 110           | 25,50            | 9,50 |
|                        | 112           |                  |      |
|                        | 113           |                  |      |
| 295                    | 113           | 26,70            | 9,60 |
|                        | 114           |                  |      |
|                        | 115           |                  |      |
| 300                    | ~             | 27,10            | 9,70 |
|                        | 116           |                  |      |
|                        | 117           |                  |      |
| 305                    | ~             | 27,50            | 9,80 |
|                        | 117           |                  |      |
|                        | 119           |                  |      |



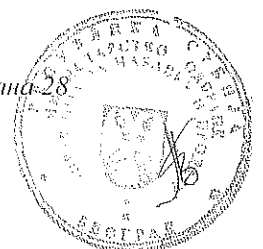
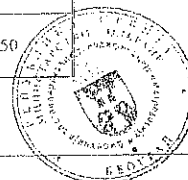
- Језик – предњи део ЧВУ М-10, слика 13 и табела 8:



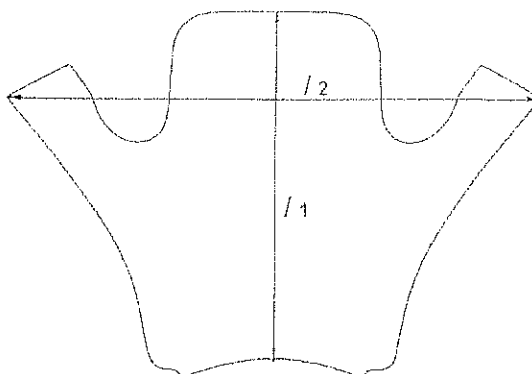
Слика 13 – Изглед језика у предњем делу ЧВУ М-10

Табела 8 – Табела раста језика у предњем доњем делу

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 10,30            | 6,10 |
|                        | ~             | ~                |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 240                    | 97            | 10,40            | 6,20 |
|                        | ~             | ~                |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 245                    | 97            | 10,50            | 6,30 |
|                        | ~             | ~                |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 250                    | 99            | 10,60            | 6,40 |
|                        | ~             | ~                |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 255                    | 99            | 10,70            | 6,50 |
|                        | ~             | ~                |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 260                    | 99            | 10,80            | 6,60 |
|                        | 100           | 10,90            |      |
|                        | ~             | ~                |      |
| 265                    | 100           | 10,90            | 6,70 |
|                        | 102           | 11,00            |      |
|                        | 103           | 11,10            |      |
| 270                    | 103           | 11,00            | 6,80 |
|                        | 104           | 11,10            |      |
|                        | 105           | 11,20            |      |
| 275                    | 105           | 11,10            | 6,90 |
|                        | 106           | 11,20            |      |
|                        | 107           | 11,30            |      |
| 280                    | 107           | 11,20            | 7,00 |
|                        | 109           | 11,30            |      |
|                        | 110           | 11,40            |      |
| 290                    | 110           | 11,40            | 7,20 |
|                        | 112           | 11,50            |      |
|                        | 113           | 11,60            |      |
| 295                    | 113           | 11,50            | 7,30 |
|                        | 114           | 11,60            |      |
|                        | 115           | 11,70            |      |
| 300                    | ~             | ~                | 7,40 |
|                        | 116           | 11,80            |      |
|                        | 117           | 11,90            |      |
| 305                    | ~             | ~                | 7,50 |
|                        | 117           | 12,00            |      |
|                        | 119           | 12,10            |      |



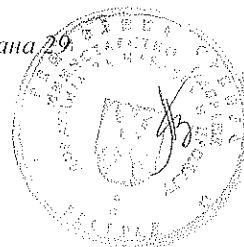
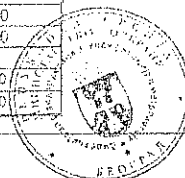
- Језик ЧВУ М-10, слика 14 и табела 9:



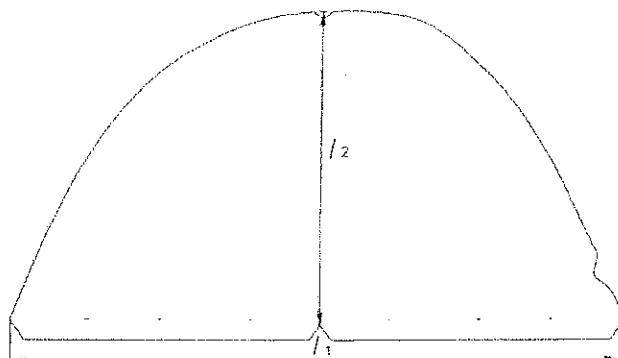
Слика 14 – Изглед језика ЧВУ М-10

Табела 9 – Табела раста језика

| Величински број у „см“ | Ширински број | Димензије у „см“ |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   |
| 235                    | 97            | 15,80            | 8,90  |
|                        | ~             |                  | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 240                    | 97            | 16,05            | 9,06  |
|                        | ~             |                  | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 245                    | 97            | 16,30            | 9,16  |
|                        | ~             |                  | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 250                    | 99            | 16,55            | 9,28  |
|                        | ~             |                  | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 255                    | 99            | 16,80            | 9,30  |
|                        | ~             |                  | ~     |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 260                    | 99            | 17,05            | 9,40  |
|                        | 100           |                  | 9,50  |
|                        | ~             |                  | ~     |
| 265                    | 100           | 17,30            | 9,50  |
|                        | 102           |                  | 9,60  |
|                        | 103           |                  | 9,70  |
| 270                    | 103           | 17,55            | 9,60  |
|                        | 104           |                  | 9,70  |
|                        | 105           |                  | 9,80  |
| 275                    | 105           | 17,80            | 9,70  |
|                        | 106           |                  | 9,80  |
|                        | 107           |                  | 9,90  |
| 280                    | 107           | 18,05            | 9,80  |
|                        | 109           |                  | 9,90  |
|                        | 110           |                  | 10,00 |
| 290                    | 110           | 18,55            | 10,00 |
|                        | 112           |                  | 10,10 |
|                        | 113           |                  | 10,20 |
| 295                    | 113           | 18,80            | 10,10 |
|                        | 114           |                  | 10,20 |
|                        | 115           |                  | 10,30 |
| 300                    | ~             | 19,05            | ~     |
|                        | 116           |                  | 10,30 |
|                        | 117           |                  | 10,40 |
| 305                    | ~             | 19,30            | ~     |
|                        | 117           |                  | 10,50 |
|                        | 119           |                  | 10,60 |



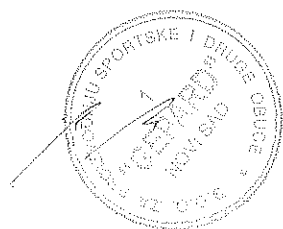
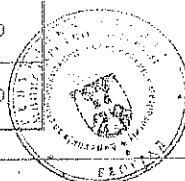
- Постава предњег дела ЧВУ М-10А, слика 15 и табела 10:



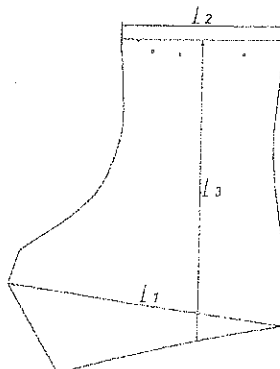
Слика 15 – Изглед поставе предњег дела ЧВУ М-10А

Табела 10 – Табела раста поставе предњег дела

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   |
| 235                    | 97            | 19,80            | 12,50 |
|                        | ~             | ~                |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 240                    | 97            | 20,00            | 12,65 |
|                        | ~             | ~                |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 245                    | 97            | 20,20            | 12,80 |
|                        | ~             | ~                |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 250                    | 99            | 20,40            | 12,95 |
|                        | ~             | ~                |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 255                    | 99            | 20,60            | 13,10 |
|                        | ~             | ~                |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 260                    | 99            | 20,80            | 13,25 |
|                        | 100           | 21,00            |       |
|                        | ~             | ~                |       |
| 265                    | 100           | 21,00            | 13,40 |
|                        | 102           | 21,20            |       |
|                        | 103           | 21,40            |       |
| 270                    | 103           | 21,20            | 13,55 |
|                        | 104           | 21,40            |       |
|                        | 105           | 21,60            |       |
| 275                    | 105           | 21,40            | 13,70 |
|                        | 106           | 21,60            |       |
|                        | 107           | 21,80            |       |
| 280                    | 107           | 21,60            | 14,00 |
|                        | 109           | 21,80            |       |
|                        | 110           | 22,00            |       |
| 290                    | 110           | 22,00            | 14,50 |
|                        | 112           | 22,20            |       |
|                        | 113           | 22,40            |       |
| 295                    | 113           | 22,20            | 14,90 |
|                        | 114           | 22,40            |       |
|                        | 115           | 22,60            |       |
| 300                    | ~             | ~                | 15,20 |
|                        | 116           | 22,60            |       |
|                        | 117           | 22,80            |       |
| 305                    | ~             | ~                | 15,50 |
|                        | 117           | 22,80            |       |
|                        | 119           | 23,00            |       |



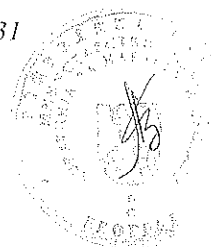
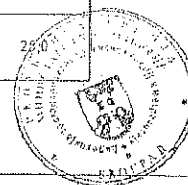
- Постава саре ЧВУ М-10Б, слика 16 и табела 11:



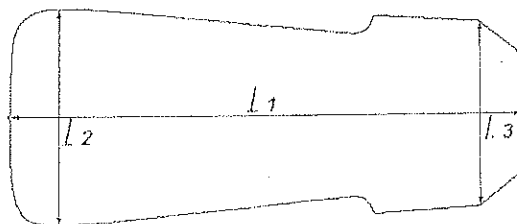
Слика 16. – Изглед поставе саре ЧВУ М-10Б

Табела 11 – Табела раста поставе саре

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |      |
|------------------------|---------------|------------------|-------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   | 1 3  |
| 235                    | 97            |                  |       |      |
|                        | ~             | 18,7             | 11,05 | 20,8 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 240                    | 97            |                  |       |      |
|                        | ~             | 19,1             | 11,30 | 21,1 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 245                    | 97            |                  |       |      |
|                        | ~             | 19,5             | 11,55 | 21,4 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 250                    | 99            |                  |       |      |
|                        | ~             | 19,9             | 11,80 | 21,7 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 255                    | 99            |                  |       |      |
|                        | ~             | 20,3             | 12,05 | 22,0 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 260                    | 99            |                  |       |      |
|                        | 100           | 20,7             | 12,30 | 22,3 |
|                        | ~             |                  |       |      |
| 265                    | 100           |                  |       |      |
|                        | 102           | 21,1             | 12,55 | 22,6 |
|                        | 103           |                  |       |      |
| 270                    | 103           |                  |       |      |
|                        | 104           | 21,5             | 12,80 | 22,9 |
|                        | 105           |                  |       |      |
| 275                    | 105           |                  |       |      |
|                        | 106           | 21,9             | 13,05 | 23,2 |
|                        | 107           |                  |       |      |
| 280                    | 107           |                  |       |      |
|                        | 109           | 22,3             | 13,30 | 23,5 |
|                        | 110           |                  |       |      |
| 290                    | 110           |                  |       |      |
|                        | 112           | 23,1             | 13,80 | 24,1 |
|                        | 113           |                  |       |      |
| 295                    | 113           |                  |       |      |
|                        | 114           | 23,5             | 14,05 | 24,4 |
|                        | 115           |                  |       |      |
| 300                    | ~             |                  |       |      |
|                        | 116           | 23,9             | 14,30 | 24,7 |
|                        | 117           |                  |       |      |
| 305                    | ~             |                  |       |      |
|                        | 117           | 24,3             | 14,55 | 25,0 |
|                        | 119           |                  |       |      |



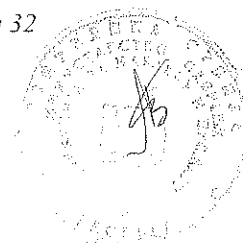
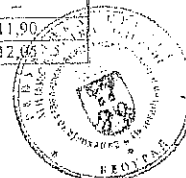
- Постава језика ЧВУ М-10А, слика 17 и табела 12:



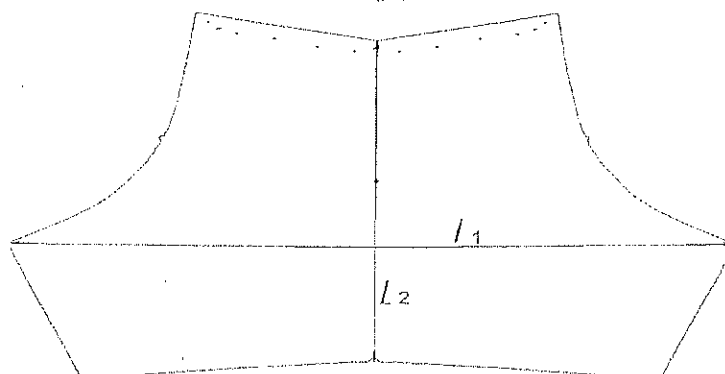
Слика 17. – Изглед поставе језика ЧВУ М 10А

Табела 12 – Табела раста поставе језика

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   | 1 3   |
| 235                    | 97            | 23,0             | 8,05  | 9,65  |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 240                    | 97            | 23,5             | 8,20  | 9,80  |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 245                    | 97            | 24,0             | 8,35  | 9,95  |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 250                    | 99            | 24,5             | 8,50  | 10,10 |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 255                    | 99            | 25,0             | 8,65  | 10,25 |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 260                    | 99            | 25,5             | 8,80  | 10,40 |
|                        | 100           |                  |       | 10,55 |
|                        | ~             |                  |       | ~     |
| 265                    | 100           | 26,0             | 8,95  | 10,55 |
|                        | 102           |                  |       | 10,70 |
|                        | 103           |                  |       | 10,85 |
| 270                    | 103           | 26,5             | 9,10  | 10,70 |
|                        | 104           |                  |       | 10,85 |
|                        | 105           |                  |       | 11,00 |
| 275                    | 105           | 27,0             | 9,25  | 10,85 |
|                        | 106           |                  |       | 11,00 |
|                        | 107           |                  |       | 11,15 |
| 280                    | 107           | 27,5             | 9,40  | 11,00 |
|                        | 109           |                  |       | 11,15 |
|                        | 110           |                  |       | 11,30 |
| 290                    | 110           | 28,5             | 9,70  | 11,30 |
|                        | 112           |                  |       | 11,45 |
|                        | 113           |                  |       | 11,60 |
| 295                    | 113           | 29,0             | 9,85  | 11,45 |
|                        | 114           |                  |       | 11,60 |
|                        | 115           |                  |       | 11,75 |
| 300                    | ~             | 29,5             | 10,0  | ~     |
|                        | 116           |                  |       | 11,75 |
|                        | 117           |                  |       | 11,90 |
| 305                    | ~             | 30,0             | 10,15 | ~     |
|                        | 117           |                  |       | 11,90 |
|                        | 119           |                  |       | 12,05 |



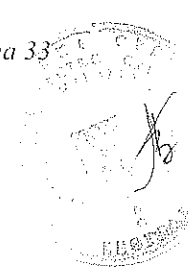
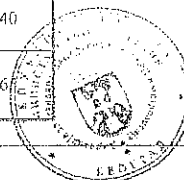
- Постава задњег дела (петни део и сара) ЧВУ М-10А, слика 18 и табела 13:



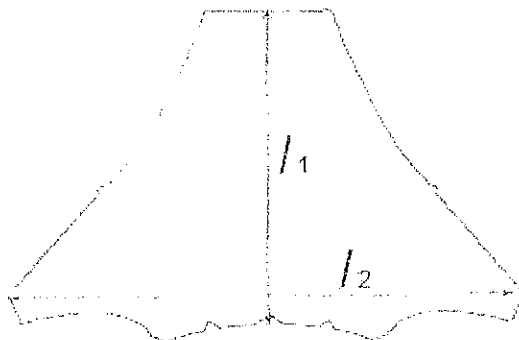
Слика 18 – Изглед поставе задњег дела ЧВУ М-10А

Табела 13 – Табела раста поставе задњег дела

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   |
| 235                    | 97            | 29,60            | 21,15 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 240                    | 97            | 30,30            | 21,40 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 245                    | 97            | 31,00            | 21,65 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 250                    | 99            | 31,70            | 21,90 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 255                    | 99            | 32,40            | 22,15 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 260                    | 99            | 33,10            | 22,40 |
|                        | 100           |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 265                    | 100           | 33,80            | 22,65 |
|                        | 102           |                  |       |
|                        | 103           |                  |       |
| 270                    | 103           | 34,50            | 22,90 |
|                        | 104           |                  |       |
|                        | 105           |                  |       |
| 275                    | 105           | 35,20            | 23,15 |
|                        | 106           |                  |       |
|                        | 107           |                  |       |
| 280                    | 107           | 35,70            | 23,40 |
|                        | 109           |                  |       |
|                        | 110           |                  |       |
| 290                    | 110           | 36,20            | 23,90 |
|                        | 112           |                  |       |
|                        | 113           |                  |       |
| 295                    | 113           | 36,80            | 24,15 |
|                        | 114           |                  |       |
|                        | 115           |                  |       |
| 300                    | ~             | 37,20            | 24,40 |
|                        | 116           |                  |       |
|                        | 117           |                  |       |
| 305                    | ~             | 37,60            | 24,60 |
|                        | 117           |                  |       |
|                        | 119           |                  |       |



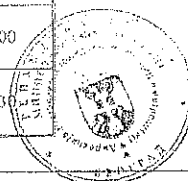
- Постава предњег дела језика ЧВУ М-10А, слика 19 и табела 14:



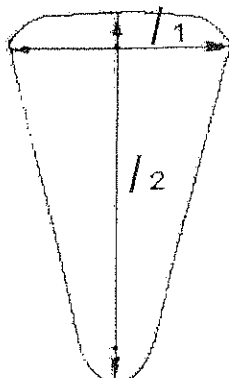
Слика 19 – Изглед поставе предњег дела језика ЧВУ М-10А

Табела 14 – Табела раста поставе предњег дела језика

| Величински број у „см“ | Ширински број | Димензије у „см“ |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   |
| 235                    | 97            |                  |       |
|                        | ~             | 15,80            | 17,10 |
|                        | ~             |                  |       |
| 240                    | 97            |                  |       |
|                        | ~             | 16,20            | 17,40 |
|                        | ~             |                  |       |
| 245                    | 97            |                  |       |
|                        | ~             | 16,60            | 17,70 |
|                        | ~             |                  |       |
| 250                    | 99            |                  |       |
|                        | ~             | 17,00            | 18,00 |
|                        | ~             |                  |       |
| 255                    | 99            |                  |       |
|                        | ~             | 17,40            | 18,30 |
|                        | ~             |                  |       |
| 260                    | 99            |                  |       |
|                        | 100           | 17,60            | 18,60 |
|                        | ~             |                  |       |
| 265                    | 100           |                  |       |
|                        | 102           | 18,00            | 18,90 |
|                        | 103           |                  |       |
| 270                    | 103           |                  |       |
|                        | 104           | 18,40            | 19,20 |
|                        | 105           |                  |       |
| 275                    | 105           |                  |       |
|                        | 106           | 18,80            | 19,50 |
|                        | 107           |                  |       |
| 280                    | 107           |                  |       |
|                        | 109           | 19,20            | 19,80 |
|                        | 110           |                  |       |
| 290                    | 110           |                  |       |
|                        | 112           | 20,00            | 20,40 |
|                        | 113           |                  |       |
| 295                    | 113           |                  |       |
|                        | 114           | 20,40            | 20,70 |
|                        | 115           |                  |       |
| 300                    | ~             |                  |       |
|                        | 116           | 20,80            | 21,00 |
|                        | 117           |                  |       |
| 305                    | ~             |                  |       |
|                        | 117           | 21,20            | 21,30 |
|                        | 119           |                  |       |



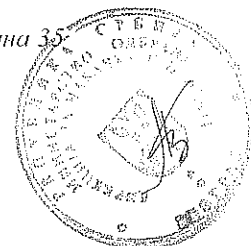
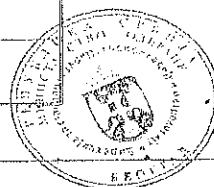
- Уметак поставе задњег дела ЧВУ М-10А, слика 20 и табела 15:



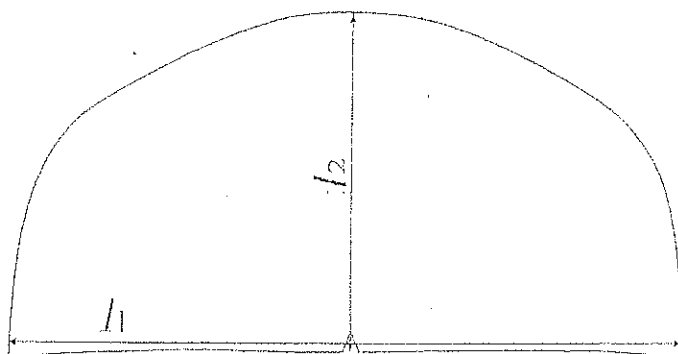
Слика 20 – Изглед уметка поставе задњег дела ЧВУ М-10А

Табела 15 – Табела раста уметка поставе задњег дела

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |     |
|------------------------|---------------|------------------|-----|
|                        |               | 1 1              | 1 2 |
| 235                    | 97            | 45               | 78  |
|                        | ~             |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 240                    | 97            | 46               | 81  |
|                        | ~             |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 245                    | 97            | 47               | 84  |
|                        | ~             |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 250                    | 99            | 48               | 87  |
|                        | ~             |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 255                    | 99            | 49               | 90  |
|                        | ~             |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 260                    | 99            | 50               | 93  |
|                        | 100           |                  |     |
|                        | ~             |                  |     |
| 265                    | 100           | 51               | 96  |
|                        | 102           |                  |     |
|                        | 103           |                  |     |
| 270                    | 103           | 52               | 99  |
|                        | 104           |                  |     |
|                        | 105           |                  |     |
| 275                    | 105           | 53               | 102 |
|                        | 106           |                  |     |
|                        | 107           |                  |     |
| 280                    | 107           | 54               | 105 |
|                        | 109           |                  |     |
|                        | 110           |                  |     |
| 290                    | 110           | 56               | 111 |
|                        | 112           |                  |     |
|                        | 113           |                  |     |
| 295                    | 113           | 57               | 114 |
|                        | 114           |                  |     |
|                        | 115           |                  |     |
| 300                    | ~             | 58               | 117 |
|                        | 116           |                  |     |
|                        | 117           |                  |     |
| 305                    | ~             | 59               | 120 |
|                        | 117           |                  |     |
|                        | 119           |                  |     |



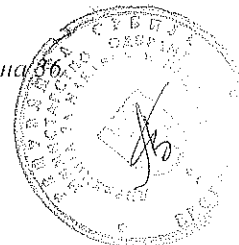
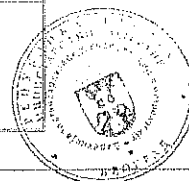
- Луб ЧВУ М-10, слика 21 и табела 16:



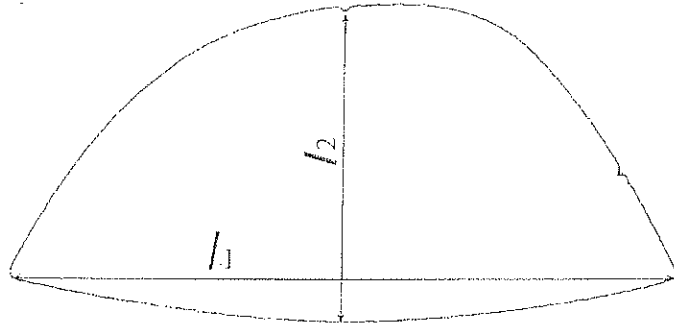
Слика 21 – Изглед луба ЧВУ М-10

Табела 16 – Табела раста луба

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 20,90            | 8,20 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 240                    | 97            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 245                    | 97            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 250                    | 99            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 255                    | 99            | 21,90            | 8,50 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 260                    | 99            |                  |      |
|                        | 100           |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 265                    | 100           |                  |      |
|                        | 102           |                  |      |
|                        | 103           |                  |      |
| 270                    | 103           | 22,90            | 8,80 |
|                        | 104           |                  |      |
|                        | 105           |                  |      |
| 275                    | 105           |                  |      |
|                        | 106           |                  |      |
|                        | 107           |                  |      |
| 280                    | 107           |                  |      |
|                        | 109           |                  |      |
|                        | 110           |                  |      |
| 290                    | 110           | 24,20            | 9,20 |
|                        | 112           |                  |      |
|                        | 113           |                  |      |
| 295                    | 112           |                  |      |
|                        | 113           |                  |      |
|                        | 115           |                  |      |
| 300                    | ~             | 25,20            | 9,50 |
|                        | 116           |                  |      |
|                        | 117           |                  |      |
| 305                    | ~             |                  |      |
|                        | 117           |                  |      |
|                        | 119           |                  |      |



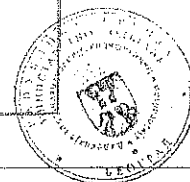
- Термопластична капна ЧВУ М-10, слика 22 и табела 17:



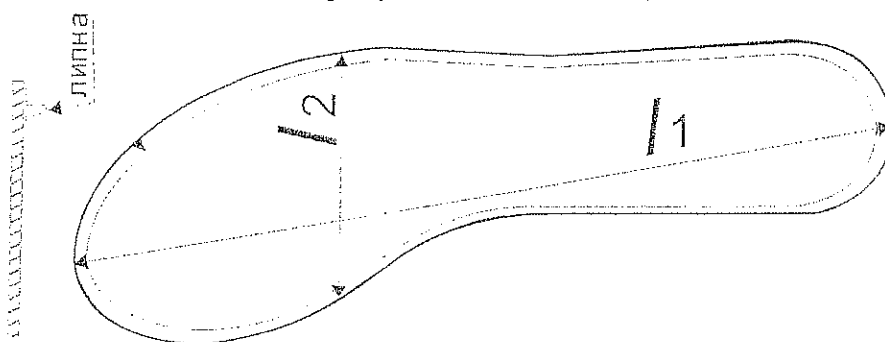
Слика 22 – Изглед капне ЧВУ М-10

Табела 17 – Табела раста капне

| Величински број у „см“ | Ширински број | Димензије у „см“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 17,50            | 8,50 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 240                    | 97            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 245                    | 97            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 250                    | 99            |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 255                    | 99            | 18,20            | 8,80 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 260                    | 99            |                  |      |
|                        | 100           |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 265                    | 100           |                  |      |
|                        | 102           |                  |      |
|                        | 103           |                  |      |
| 270                    | 103           | 18,90            | 9,10 |
|                        | 104           |                  |      |
|                        | 105           |                  |      |
| 275                    | 105           |                  |      |
|                        | 106           |                  |      |
|                        | 107           |                  |      |
| 280                    | 107           |                  |      |
|                        | 109           |                  |      |
|                        | 110           |                  |      |
| 290                    | 110           | 19,90            | 9,50 |
|                        | 112           |                  |      |
|                        | 113           |                  |      |
| 295                    | 113           |                  |      |
|                        | 114           |                  |      |
|                        | 115           |                  |      |
| 300                    | ~             |                  |      |
|                        | 116           |                  |      |
|                        | 117           |                  |      |
| 395                    | ~             | 20,60            | 9,80 |
|                        | 117           |                  |      |
|                        | 119           |                  |      |



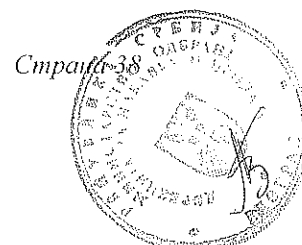
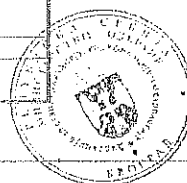
- Табаница са липном за „good year“ шивење ЧВУ М-10, слика 23 и табела 18:



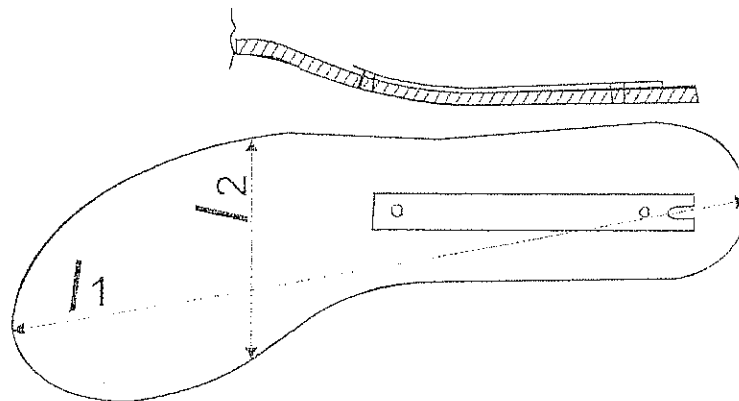
Слика 23 – Изглед табанице са липном за „good year“ шивење ЧВУ М-10

Табела 18 – Табела раста табанице са липном

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 24,50            | 8,20 |
|                        | ~             |                  |      |
| 240                    | 97            | 25,00            | 8,30 |
|                        | ~             |                  |      |
| 245                    | 97            | 25,50            | 8,40 |
|                        | ~             |                  |      |
| 250                    | 99            | 26,00            | 8,50 |
|                        | ~             |                  |      |
| 255                    | 99            | 26,50            | 8,60 |
|                        | ~             |                  |      |
| 260                    | 99            | 27,00            | 8,70 |
|                        | 100           |                  |      |
| 265                    | 100           | 27,50            | 8,80 |
|                        | 102           |                  |      |
| 270                    | 103           | 28,00            | 8,90 |
|                        | 104           |                  |      |
| 275                    | 105           | 28,50            | 9,00 |
|                        | 106           |                  |      |
| 280                    | 107           | 29,00            | 9,10 |
|                        | 109           |                  |      |
| 290                    | 110           | 30,00            | 9,30 |
|                        | 112           |                  |      |
| 295                    | 113           | 30,50            | 9,50 |
|                        | 114           |                  |      |
| 300                    | 115           | 31,00            | 9,60 |
|                        | ~             |                  |      |
| 305                    | 116           | 31,50            | 9,70 |
|                        | 117           |                  |      |
|                        | 119           |                  | 9,80 |



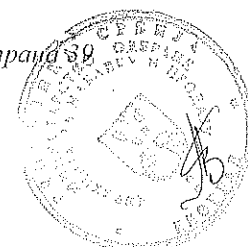
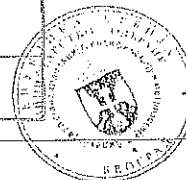
- Материјал за испуну табанице са фиксираним челичним гленком ЧВУ М-10 (до висине липне), слика 24 и табела 19:



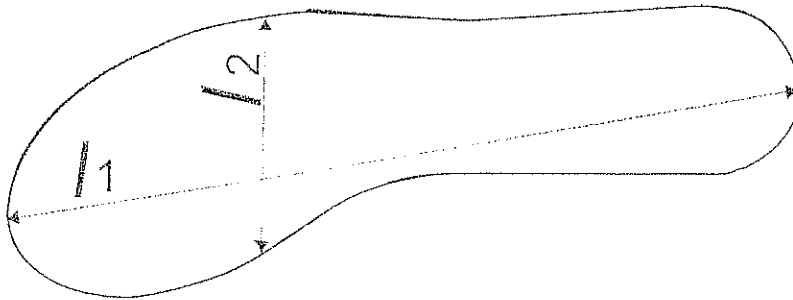
Слика 24 – Изглед испуне табанице са фиксираним челичним гленком ЧВУ М-10

Табела 19 – Табела раста испуне табанице до висине липне

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |      |
|------------------------|---------------|------------------|------|
|                        |               | 1 1              | 1 2  |
| 235                    | 97            | 22,40            | 6,70 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 240                    | 97            | 22,90            | 6,80 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 245                    | 97            | 23,40            | 6,90 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 250                    | 99            | 23,90            | 7,00 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 255                    | 99            | 24,40            | 7,10 |
|                        | ~             |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 260                    | 99            | 24,90            | 7,20 |
|                        | 100           |                  |      |
|                        | ~             |                  |      |
| 265                    | 100           | 25,40            | 7,30 |
|                        | 102           |                  |      |
|                        | 103           |                  |      |
| 270                    | 103           | 25,90            | 7,40 |
|                        | 104           |                  |      |
|                        | 105           |                  |      |
| 275                    | 105           | 26,40            | 7,50 |
|                        | 106           |                  |      |
|                        | 107           |                  |      |
| 280                    | 107           | 26,90            | 7,60 |
|                        | 109           |                  |      |
|                        | 110           |                  |      |
| 290                    | 110           | 27,90            | 7,80 |
|                        | 112           |                  |      |
|                        | 113           |                  |      |
| 295                    | 113           | 28,40            | 7,90 |
|                        | 114           |                  |      |
|                        | 115           |                  |      |
| 300                    | ~             | 28,90            | 8,00 |
|                        | 116           |                  |      |
|                        | 117           |                  |      |
| 305                    | ~             | 29,40            | 8,10 |
|                        | 117           |                  |      |
|                        | 119           |                  |      |



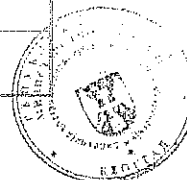
- Муђуђон гумени за ЧВУ М-10, слика 25 и табела 20:



Слика 25 – Изглед гуменог међуђона ЧВУ М-10

Табела 20 – Табела раста гуменог међуђона

| Величински број у „cm“ | Ширински број | Димензије у „cm“ |       |
|------------------------|---------------|------------------|-------|
|                        |               | 1 1              | 1 2   |
| 235                    | 97            | 27,20            | 11,20 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 240                    | 97            | 27,70            | 11,30 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 245                    | 97            | 28,20            | 11,40 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 250                    | 99            | 28,70            | 11,50 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 255                    | 99            | 29,20            | 11,60 |
|                        | ~             |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 260                    | 99            | 29,70            | 11,70 |
|                        | 100           |                  |       |
|                        | ~             |                  |       |
| 265                    | 100           | 30,20            | 11,80 |
|                        | 102           |                  |       |
|                        | 103           |                  |       |
| 270                    | 103           | 30,70            | 11,90 |
|                        | 104           |                  |       |
|                        | 105           |                  |       |
| 275                    | 105           | 31,20            | 12,00 |
|                        | 106           |                  |       |
|                        | 107           |                  |       |
| 280                    | 107           | 31,70            | 12,10 |
|                        | 109           |                  |       |
|                        | 110           |                  |       |
| 290                    | 110           | 32,70            | 12,30 |
|                        | 112           |                  |       |
|                        | 113           |                  |       |
| 295                    | 113           | 33,20            | 12,40 |
|                        | 114           |                  |       |
|                        | 115           |                  |       |
| 300                    | ~             | 33,70            | 12,50 |
|                        | 116           |                  |       |
|                        | 117           |                  |       |
| 305                    | ~             | 34,20            | 12,60 |
|                        | 117           |                  |       |
|                        | 119           |                  |       |



#### 4.4. Начин израде

Израда серије ЧВУ М-10 подразумева организацију и реализацију технолошког поступка по прописима обућарске струке, сходно дефинисаним захтевима из овог стандарда и потребама серијске производње.

Након одговарајуће технолошке припреме, приступа се изради ЧВУ М-10, организацијом производње по следећим основним сегментима - фазама:

- израда горњих делова,
- израда доњих делова,
- спајање горњих и доњих делова и
- завршна обрада.

ЧВУ М-10 су израђене системом двоструког прошивања у „good year“ технологији.

Овим стандардом се не регулише детаљнија израда одговарајућих технологија израде ЧВУ М-10, јер ће се приликом поступка обавезне овере узорака, међуфазне и завршне контроле и лабораторијских испитивања, реализовати разваљивање горњих и доњих делова, чиме ће се проверити заступљеност и остварени ниво квалитета свих основних елемената процеса производње.

#### 5. Квалитет израђених ЧВУ М-10

##### 5.1. Отпорност од продирања воде

Хидрофобни квалитет коже за израду основних горњих делова ЧВУ М-10 мора да обезбеди период заштите од најмање 240 минута, испитано динамичком методом на пенетрометру, у складу са тачком 6.13, SRPS EN ISO 20344:2008.

ЧВУ М-10 мора да обезбеди отпорност према води, која се испитује на готовој обући у складу са такм 5.15.2, SRPS EN ISO 20344:2008, тако да у времену од 15 минута не сме доћи до пенетрације воде.

##### 5.2. Отпорност према суровим условима околине

###### 5.2.1. Изолациона својства склопа ђона против топлоте

Изолациона својства склопа ђона против топлоте се испитују на готовим ЧВУ М-10 у складу са тачком 5.12, SRPS EN ISO 20344:2008, при чему пораст температуре на горњој површини табанице не сме бити већи од 22°C и не сме доћи до кривљења или крућења ђона које би смањило његову функционалност. Изолација се постиже различитим слојевима ђона и мора бити уграђена у обућу на такав начин да се не може одстранити без оштећења обуће.

###### 5.2.2. Изолациона својства склопа ђона против хладноће

Изолациона својства склопа ђона против хладноће се испитују на готовим ЧВУ М-10 у складу са тачком 5.13, SRPS EN ISO 20344:2008, при чему смањење температуре на горњој површини табанице не сме бити веће од 10°C. Изолација мора бити уграђена у обућу на такав начин да се не може одстранити без оштећења обуће.

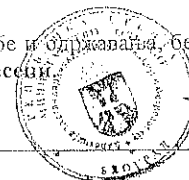
##### 5.3. Поузданост и трајност

Сви прописани елементи и показатељи квалитета морају остати поуздани и стабилни у смислу оптималног очувања функционалности при правилном складиштењу и експлоатацији.

Поузданост чизама војничких оцењује се према следећим основним показатељима:

- одвајање и одлепливање ђонова (доњишта),
- жуљање, ако је узроковано неодговарајућом конструкцијом и квалитетом чизама,
- пропуштање воде кроз неоштећене чизме.

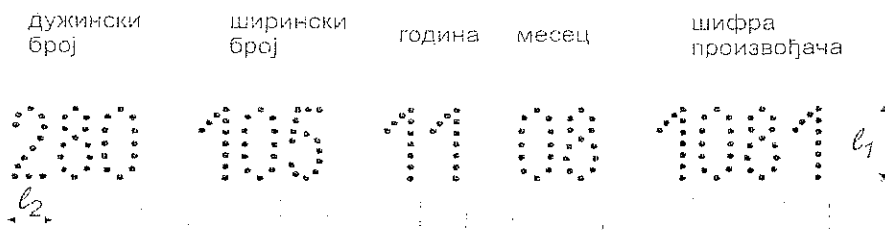
Век трајања, односно радни век ЧВУ М-10 у условима нормалне употребе и одржавања, без потребе за оправкама на доњишту, прописије се на најмање осамнаест месеци.



## 6. Означавање, паковање, начин чувања и асортиман

## 6.1. Означавање

Означавање на ЧВУ М-10 врши се на унутрашњем делу језика, нумерички у облику тачкастих убода, тако да перфорација на кожи буде  $\varnothing (0,7 - 0,9) \text{ mm}$ , према слици 26.



Слика 26 – Изглед означавања на језику ЧВУ М-10

Димензије тачкастих убода за означавање бројева на језику ЧВУ М-10:

- висина појединачне цифре износи:  $l_1 = (7 - 9) \text{ mm}$ ,
- ширина појединачне цифре износи:  $l_2 = (3 - 5) \text{ mm}$ .

Шифра произвођача (четвороцифрена нумеричка вредност) се одређује од стране произвођача, а приликом овере узорка се уноси у картон овереног узорка.

Не дозвољава се било каво видљиво означавање на ЧВУ М-10 или истицање лоба са амблемом или именом произвођача на видљивом делу обуће када је она обувена.

Парска и транспортна амбалажа садрже уобичајене податке о врсти (ЧВУ М-10А или ЧВУ М-10Б), броју пари, величини и ширини, години производње и произвођачу (продавцу), односно могу садржати и друге податке сагласно одредбама уговора.

## 6.2. Паковање и складиштење

ЧВУ М-10 се пакују прво у парску амбалажу, уз евентуално коришћење међупапира, а затим се по пет упакованих пари истог величинског и ширинског броја пакује у транспортну амбалажу. Транспортна амбалажа је од петослојне лепенке, квалитета K2111, одговарајућих димензија. Транспортна амбалажа се одозго и одоздо затвара лепљивом траком, а затим према потреби шинује.

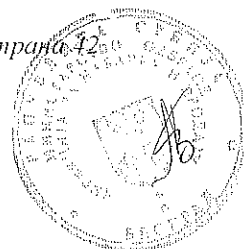
На бочној страни транспортне кутије, у горњем десном углу лепи се папирна етикета формата А5 са следећим подацима:

- назив и место продавца / произвођача,
- број уговора,
- назив производа,
- број стандарда,
- величински број,
- број пари,
- година производње.

ЧВУ М-10 се чувају у сувим условним просторијама без директног утицаја сунчеве светлости.

## 6.3. Асортиман величинских бројева

Асортиман величинских бројева за серијску производњу приказан је у табели 21, примењује се у случају да се уговором не одреди другачије. Израда асортимана бројева екстремних величинама (изнад броја 48) дефинише се уговором.



Табела 21 – Асортиман величинских бројева за израду ЧВУ М-10

| Величински број у „сн“ систему мера | Величински број у „француском“ систему мера | Укупни % израде | % израде у ширинским бројевима |     |     | % израде по мери                                               |
|-------------------------------------|---------------------------------------------|-----------------|--------------------------------|-----|-----|----------------------------------------------------------------|
|                                     |                                             |                 | 8                              | 9   | 10  |                                                                |
| 1                                   | 2                                           | 3               | 4                              | 5   | 6   | 7                                                              |
| 235                                 | 36                                          | 1,2             | 1,2                            |     |     | Израда ванстандардних величинских бројева дефинише се уговором |
| 240                                 | 37                                          | 1,2             | 1,2                            |     |     |                                                                |
| 245                                 | 38                                          | 1,2             | 1,2                            |     |     |                                                                |
| 250                                 | 39                                          | 1,2             | 1,2                            |     |     |                                                                |
| 255                                 | 39,5                                        | 0,5             | 0,5                            |     |     |                                                                |
| 260                                 | 40                                          | 2,5             | 2                              | 0,5 |     |                                                                |
| 265                                 | 41                                          | 25,7            | 20                             | 5   | 0,7 |                                                                |
| 270                                 | 42                                          | 26              | 23                             | 2,5 | 0,5 |                                                                |
| 275                                 | 43                                          | 16              | 13                             | 2   | 1   |                                                                |
| 280                                 | 44                                          | 10              | 8,4                            | 1   | 0,6 |                                                                |
| 290                                 | 45                                          | 5               | 3,5                            | 1   | 0,5 |                                                                |
| 295                                 | 46                                          | 4               | 3,4                            | 0,5 | 0,1 |                                                                |
| 300                                 | 47                                          | 3               |                                | 2,5 | 0,5 |                                                                |
| 305                                 | 48                                          | 2,5             |                                | 2   | 0,5 |                                                                |
| Свега:                              |                                             | 100             | 78,6                           | 17  | 4,4 |                                                                |

## 7. Проверавање квалитета

### 7.1. Органолептичка провера квалитета

Произвођач је дужан да организује интерну контролу квалитета у свим фазама производње, са основним задатком да се у свему обезбеди прописани квалитет ЧВУ М-10, што се проверава и утврђује приликом међуфазне контроле од стране контролног органа купца.

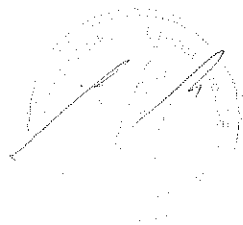
Провера квалитета дефинисана је Упутством о контроли квалитета, квалитативном и квантитативном пријему интендатских покретних ствари у Војсци Србије (инт. бр. 1385-1 од 23.05.2003. године), а начин међуфазне контроле регулише се уговором.

Органолептички пријем обуће (у 1 степену провере квалитета) врши се уочавањем мања и дефектних јединици производа и оценом њихове бројности, на основу одредби овог стандарда и овереног узорка, ради доношења одлуке о пријему или одбијању партије обуће припремљене за пријем и испоруку.

Органолептичка контрола квалитета врши се на 10 % од пријављене количине ЧВУ М-10. Ако квалитет одступа од стандарда или овереног узорка контрола се проширује на још 20 % од пријављене количине. Уколико и ова количина не задовољава одбија се целокупна пријављена партија.

Контролни орган примењује поступак контроле према атрибутима, којим се утврђује исправност или неисправност јединице производа (пар ЧВУ М-10):

- Примењује се план једноструког узимања узорака за II општи ниво контролисања;
- Критичне мане на чизмама су: неупареност према величинском броју, некомплетност, деформисаност, пропуштање воде и слично.
- Веће мане су неупареност према висини сарица, облику и величини капни и лубова, незатегнути конци, разне набораности, несиметрично и неестетско шивење, слично.
- Мање мане су неупареност према нијанси, неодсечени крајеви конца, разне нечистоће и слично.



Прихватљив ниво квалитета за критично неисправне јединице производа је 0,65, за јединице производа неисправне у већој мери је 1, а за јединице производа које су неисправне у мањој мери износи 1,5.

Контролни орган пре приступања органолептичком прегледу ЧВУ М-10 мора имати решења о пријему основних репроматеријала (све врсте кожа, монтажни ђенови, четворослојна мембрана, плетенина за поставу) и помоћних репроматеријала (хакне, прстенчићи и пертле). Контролу квалитета осталог помоћног материјала (конац, лелак, термопластични материјали за луб и капну, материјали за унутрашње слојеве ђона и сл.), који се уграђује у готов производ и чија се употреба одобрава приликом овере узорака, контролни орган врши непосредним увидом приликом међуфазне контроле и квалитативног пријема готових производа, при чему уноси у записник податке о томе да је у готов производ уграђен атестирани и одобрени материјали.

## 7.2. Лабораторијска провера квалитета

Лабораторијска провера квалитета потребних материјала за израду ЧВУ М-10 врши се пре конфекционирања и монтаже.

За лабораторијско испитивање готових ЧВУ М-10 (чврстоћа цепања лепљених делова ђона, квалитет репроматеријала, отпорност на продирање воде целе обуће и отпорност на сурове услове околине) одређује се следећи број узорака:

| Количина ЧВУ М-10 за испоруку | Број узорака за лабораторијско испитивање |                |
|-------------------------------|-------------------------------------------|----------------|
|                               | у II степену                              | у III степену  |
| до 10 000 пари                | 1 узорак                                  | 1 контраузорак |
| 10 001 – 20 000 пари          | 2 узорка                                  | 2 контраузорка |
| 20 001 – 35 000 пари          | 3 узорка                                  | 3 контраузорка |

На сваких даљих 20 000 пари издваја се још по 1 узорак.

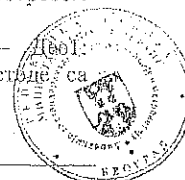
Величина једног узорака и једног контраузорка који се издаваја и упућује у Лабораторију за текстил, кожу и обућу (ВТИ) представља 5 јединица производа (1 јединица производа је 1 полупар ЧВУ М-10). За лабораторијско испитивање у II степењу, надлежној лабораторији се на прописан начин, упаковано у PVC кесу и пломбирано клештима овлашћеног лица, упућује одговарајући број узорака ради лабораторијских испитивања.

За евентуално лабораторијско испитивање у III степену (суперанализа) упућује се потребан број контраузорака прописан овим стандардом, који су приликом узорковања упаковани у PVC кесу, која се пломбира клештима овлашћеног лица и са одговарајућом документацијом оставља на чување у магацину продавца.

## 8. Веза са другим стандардима

Одредбе стандарда на које се позива овај стандард истовремено важе и као одредбе овог стандарда. Наведена издања важила су у време објављивања овог стандарда, а када се он примењује, користе се најновија издања наведених стандарда.

|                          |                                                                                                                                            |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SRPS EN ISO 9237:2010    | Текстил - Одређивање пропустљивости ваздуха кроз текстилну површину                                                                        |
| SRPS EN ISO 12947-2:2008 | Текстил - Одређивање отпорности текстилних површина према хабању помоћу Мартинделове методе – Део 2: Одређивање оштећења епрувете          |
| SRPS EN ISO 13934-1:2008 | Текстил -- Затезна својства текстилних површина – Део 1: Одређивање највеће силе и издужења при тој сили употребом епрувете у облику траке |
| SRPS EN ISO 13937-1:2012 | Текстил – Својства цепања текстилних површина – Део 1: Одређивање силе цепања употребом балистичке методе са клатном (Елмендорф)           |
| SRPS EN ISO 20344:2008   | Опрема за личну заштиту – Методе испитивања обуће                                                                                          |

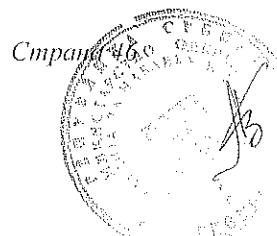


|                    |                                                                                                                                               |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SRPS EN 20811:2010 | Текстилне површине -- Одређивање отпорности текстилних површина према продору воде -- Испитивање хидростатичким притиском                     |
| SRPS ISO 2781:1997 | Гума -- Одређивање густине гуме                                                                                                               |
| SRPS F.S2.015:1986 | Текстил -- Метражна роба--Одређивање ширине комада--намотаја                                                                                  |
| SRPS F.S2.016:1986 | Текстил -- Метражна роба -- Одређивање масе по јединици дужине и јединици површине                                                            |
| SRPS F.S2.023:1959 | Физикална испитивања текстила - Одређивање отпорности тканина према хабању                                                                    |
| SRPS F.S9.060:1996 | Испитивање текстила -- Понашање према горењу -- Вертикална метода -- Дејство пламена на ивицу епрувете                                        |
| SRPS G.B1.056:1987 | Готове коже -- Кожа за лице обуће                                                                                                             |
| SRPS G.S2.125:1986 | Гума -- Одређивање тврдоће методом утискивања игле (тврдоћа по Шору А и Д)                                                                    |
| SRPS G.S2.301:1990 | Гума -- Одређивање отпорности према хабању на уређају са цилиндричним ваљком                                                                  |
| SRPS G.S2.421:1967 | Испитивање меких еластичних пенастих производа -- Одређивање тврдоће или промене тврдоће после старења                                        |
| SRPS G.S2.735:1970 | Физикална испитивања гуме и пластичних маса -- Испитивање отпора према цепању гуме, фолија из пластичних маса и еластичних пенастих производа |
| COPC 0472/84       | Готова кожа -- Кожа поставна                                                                                                                  |
| COPC 1049/92       | Готова кожа -- Семихром хидрофобирани                                                                                                         |
| COPC 1051/92       | Готова кожа -- Бокс за језике                                                                                                                 |
| COPC 5986/84       | Паста за обућу                                                                                                                                |
| COPC 6015/84       | Чараве вунено-синтетичке платиране, доколенице                                                                                                |
| COPC 6762/87       | Чарапа летња за теренску обућу М-85-- Квалитет материјала                                                                                     |
| ASTM E96/E96M-05   | Standard Test Methods for Water Vapor Transmission of Materials                                                                               |



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------|---|-------------|---|---------------|-----|----------------------|-----|---------------------------------------|-----|-----------------------------------------------------|-----|------------------|---|-----------------------|-----|---------------|-----|---------------------------------|---|-----------------------------|-----|----------------------------------------|-----|----------------------------------------|---|--------------------------|---|------------------|---|-------------------------------|-----|----------------|-----|-------------------|---|---------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|
| <b>STANDARD<br/>NARODNE<br/>ODBERANE</b><br>Obavezna primena<br>od 1992-07-18                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Gotova koža<br><b>SEMIHROM HIDROFOBIRANI</b><br>Rešenje In. br. 1-8 od 1992-07-01<br>"Službeni vojni list", br. 14/92 | SNO 1049/92<br>4210    |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| Deskriptori:<br>Gotova koža, koža za gornje delove obuće, semihrom hidrofo-<br>rani                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                       | Vojna tajna<br>INTERNO |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| Ova standard je nastao revizijom SNO 1049/84                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| <div style="text-align: center;">S A D R Ž A J</div>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| <table> <tr><td>1</td><td>Predmet standarda.....</td></tr> <tr><td>2</td><td>Namena.....</td></tr> <tr><td>3</td><td>Kvalitet.....</td></tr> <tr><td>3.1</td><td>Klase kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>3.2</td><td>Organcleptički zahtevi kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>3.3</td><td>Hemijski i fizičko-mehanički zahtevi kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>3.4</td><td>Tolerancije.....</td></tr> <tr><td>4</td><td>Tehničke odredbe.....</td></tr> <tr><td>4.1</td><td>Sirovina.....</td></tr> <tr><td>4.2</td><td>Tehnologija štave i dorade.....</td></tr> <tr><td>5</td><td>Proveravanje kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>5.1</td><td>Organcleptička kontrola kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>5.2</td><td>Laboratorijska kontrola kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>6</td><td>Garancija kvaliteta.....</td></tr> <tr><td>7</td><td>Označavanje.....</td></tr> <tr><td>8</td><td>Pakovanje i skladištenje.....</td></tr> <tr><td>8.1</td><td>Pakovanje.....</td></tr> <tr><td>8.2</td><td>Skladištenje.....</td></tr> <tr><td>9</td><td>Veza sa drugim standardima.....</td></tr> </table> |                                                                                                                       | 1                      | Predmet standarda..... | 2 | Namena..... | 3 | Kvalitet..... | 3.1 | Klase kvaliteta..... | 3.2 | Organcleptički zahtevi kvaliteta..... | 3.3 | Hemijski i fizičko-mehanički zahtevi kvaliteta..... | 3.4 | Tolerancije..... | 4 | Tehničke odredbe..... | 4.1 | Sirovina..... | 4.2 | Tehnologija štave i dorade..... | 5 | Proveravanje kvaliteta..... | 5.1 | Organcleptička kontrola kvaliteta..... | 5.2 | Laboratorijska kontrola kvaliteta..... | 6 | Garancija kvaliteta..... | 7 | Označavanje..... | 8 | Pakovanje i skladištenje..... | 8.1 | Pakovanje..... | 8.2 | Skladištenje..... | 9 | Veza sa drugim standardima..... | <div style="text-align: right;">Strana</div> <table> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>5</td></tr> <tr><td>6</td></tr> <tr><td>8</td></tr> <tr><td>8</td></tr> <tr><td>8</td></tr> <tr><td>9</td></tr> <tr><td>9</td></tr> <tr><td>11</td></tr> <tr><td>11</td></tr> <tr><td>11</td></tr> <tr><td>11</td></tr> <tr><td>11</td></tr> <tr><td>12</td></tr> </table> | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 5 | 6 | 8 | 8 | 8 | 9 | 9 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 12 |
| 1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Predmet standarda.....                                                                                                |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Namena.....                                                                                                           |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Kvalitet.....                                                                                                         |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Klase kvaliteta.....                                                                                                  |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Organcleptički zahtevi kvaliteta.....                                                                                 |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3.3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Hemijski i fizičko-mehanički zahtevi kvaliteta.....                                                                   |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3.4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Tolerancije.....                                                                                                      |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Tehničke odredbe.....                                                                                                 |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 4.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Sirovina.....                                                                                                         |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 4.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Tehnologija štave i dorade.....                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Proveravanje kvaliteta.....                                                                                           |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 5.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Organcleptička kontrola kvaliteta.....                                                                                |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 5.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Laboratorijska kontrola kvaliteta.....                                                                                |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Garancija kvaliteta.....                                                                                              |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 7                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Označavanje.....                                                                                                      |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Pakovanje i skladištenje.....                                                                                         |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Pakovanje.....                                                                                                        |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Skladištenje.....                                                                                                     |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 9                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Veza sa drugim standardima.....                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 9                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 9                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| 12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                       |                        |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |
| II izdanje                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | BIRO ZA STANDARDIZACIJU<br>I METROLOGIJU D JNA                                                                        | Izmena broj: 1<br>SP:  |                        |   |             |   |               |     |                      |     |                                       |     |                                                     |     |                  |   |                       |     |               |     |                                 |   |                             |     |                                        |     |                                        |   |                          |   |                  |   |                               |     |                |     |                   |   |                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |

Preštampavanje u celosti ili delovima samo uz odobrenje Biroa za SIM u JNA



## 1 PREDMET STANDARDA

Ovim standardom se propisuju zahtevi kvaliteta, postupci izrade i dorade i proveravanje kvaliteta za sledeću vrstu gotove kože:

## SEMIHROM HIDROFOBIRANI

## 2 N A M E N A

Navedena vrsta gotove kože namenjena je za izradu gornjih delova obuće za pripadnike Vojske SRJ, s tim što može da se upotrebi i u druge svrhe, ako se propiše. Primena ove kože propisuje se standardima za gotove predmete.

## 3 K V A L I T E T

## 3.1 Klase kvaliteta

Koža koja je predmet ovog standarda nabavlja se u I, II i III klasi kvaliteta.

Kože se razvrstavaju u klase kvaliteta po korisnoj površini, koju uslovljavaju sva oštećenja nastala za vreme života životinje, usled lošeg konzervisanja i tokom procesa prerade, prema tabeli 1.

Tabela 1.: Klase kvaliteta

| K l a s a<br>kvaliteta                                   | I                                                                                                                                                                               | II                                         | III                                       |
|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Korisna površina,<br>%, najmanje                         | 97                                                                                                                                                                              | 92                                         | 85                                        |
| O b l i k                                                | Pravilan                                                                                                                                                                        | Pravilan                                   | Pravilan                                  |
| Oštećenje lica i<br>mesne strane, %<br>površine, najviše | 3% samo po ivi-<br>cama, žigovi ni-<br>su dozvoljeni                                                                                                                            | 8% od čega do<br>0,5% oštećenja<br>od žiga | 15% od čega do<br>1% oštećenja od<br>žiga |
| Ugrci                                                    | Oštećenja od ugrka nisu dozvoljena                                                                                                                                              |                                            |                                           |
| Osipi                                                    | mineralni, masni, smolasti ili drugi osipi nisu dozvoljeni                                                                                                                      |                                            |                                           |
| Prirodni<br>nabori                                       | tragovi                                                                                                                                                                         | plitki, dobro<br>obrađeni                  | znatnije izra-<br>ženi                    |
| Spoljni izgled<br>lica kože                              | boja i sjaj moraju biti ujednačeni po celoj površini, a u slučaju presovanog artikla reljef treba da se pretežno zadrži i posle navlačenja kože na kalup u procesu izrade obuće |                                            |                                           |

## 3.1.1 Definicije i objašnjenja Definicija i objašnjenja

3.1.1.1 Pod korisnom površinom podrazumeva se za prerađivačku industriju upotrebljiva površina (površina bez greške), izražena u procentima ukupne površine kože.

- Oštećenom površinom (površinom sa greškama), smatra se površina u obliku pravougaonika koji obuhvata sva oštećena mesta. Ako su dva ili više oštećenja međusobno udaljena manje od 6 cm na najbližem mestu, uključuju se u jedan pravougaonik, te se i njihov međuprostor smatra oštećenom površinom.
- 3.1.1.2 Pod pravilnim oblikom podrazumeva se polovica kože sa čijih su ivica odstranjeni trouglasti ostaci i drugi neupotrebljivi delovi kože.
- 3.1.1.3 Pod oštećenjima na strani lica ili mesnoj strani podrazumevaju se:
- otvorene i jače vidljive ogrebotine, zarezi, ožiljci od žigosanja i dč.;
  - otvorena i zarasla oštećenja od ugrka;
  - oštećenja do kojih je došlo usled isecanja dela korijuma pri skidanju kože (rupe, zarezi, ulegnuća i dr.);
  - greške nastale pri skidanju mesine, cepanju, struganju, brušenju i drugim neodgovarajuće izvedenim tehnološkim operacijama.
- 3.1.1.4 U oštećenju lica spadaju i greške, nastale kao posledica:
- ujeda raznih insekata;
  - bolesti (ekcemi, lišajevi i dr.);
  - truljenja od zaostale mokraće i drugih nečistoća;
  - lošeg konzervisanja.
- 3.1.1.5 Pod osipima se podrazumevaju razna "izbijanja", koja se pojavljuju na kožama odmah posle procesa prerade ili tokom skladištenja. Manifestuju se u vidu sivkasto-beličaste skrame i zauzimaju manje ili veće površine na koži.
- 3.1.1.6 Pod prirodnim naborima podrazumevaju se oštećenja koja se javljaju na vratnim delovima kože, upravno na lednu liniju. Pod dobro obrađenim naborima podrazumevaju se nabori koji pri opipu ne pokazuju dubinu.
- 3.1.1.7 Koža semihrom hidrofobirani je crna, osim ako se drugačije ne propiše ili ugovori. Lice kože može da bude presovano ili nepresovano, što se reguliše standardima za gotove predmete, odnosno ugovorom o imetu.
- 3.1.1.8 Odnos vrednosti između klasa kvaliteta
- Upotrebna vrednost kože II klase je za 7%, a III klase za 15% manja od vrednosti kože I-klase kvaliteta.
- 3.1.1.9 Osnov obračunavanja količine kože
- Koža semihrom hidrofobirani se prodaje na osnovu površine.
- 3.2 Organoleptički zahtevi kvaliteta

## 3.2.1 Spoljni izgled

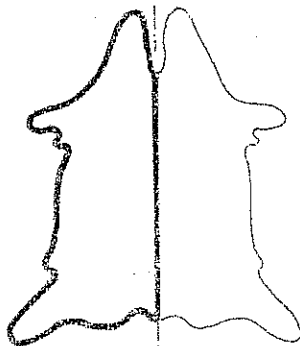
Lice kože treba da bude čisto, glatko i čvrsto priljubljeno. Ne dozvoljava se brušenje lica radi skidanja neravnina i ostalih većih površinskih nedostataka kože.

Za odstranjivanje plitkih površinskih grešaka i nabora sa strane lica dozvoljeno je samo fino brušenje. Mesna strana treba da bude potpuno očišćena od potkožnog tkiva i dobro obrađena.

Proizvođač je dužan da na koži vidno obeleži sva oštećenja (zareze, ulegnuća i dr.), koja se pokrivaju presovanjem, a koja se navlačenjem na kalup ponovo pojavljuju.

## 3.2.2 O b l i k

Kože se proizvode u polovicama (slika 1.). Rezanje je duž leđne linije. Linija reza treba da bude ravna.



Slika 1

3.2.2.1 Prema dogovoru - ugovoru između proizvođača, preradivača i kupca, kože se mogu isporučivati i cele, sa odstranjenim okrajinama (hehte).

## 3.2.3 Debljina

Debljina kože mora da bude u propisanim granicama, određenim namenom, odnosno ugovorom.

Debljina se meri na više mesta po celoj površini kože.

## 3.2.4 Opip i otpornost na savijanje

Ova vrsta kože treba da po celoj površini bude mekana, elastična i puna.

Eri normalnoj sadržini vlage i sobnoj temperaturi ne sme da dođe do prskanja pokrivnog sloja kože pri savijanju na četvoro leđnog dela kože, s litem spolja, kada se pritisne palcem i kažiprstom na mestu udaljenom 2 cm od ivice prevoja.



## 3.2.5 Postojanost boje na trljanje

Boja kože treba da bude postojana na ručno trljanje suvom i mokrom belom flanelskom krpom. Na krpi kojom je probana postojanost boje ne smeju da ostanu tragovi boje.

## 3.3 Hemijski i fizičko-mehanički zahtevi kvaliteta

Ovi zahtevi kvaliteta, kao i metode ispitivanja, dati su u tabeli 2.

Tabela 2.: Zahtevi kvaliteta

| Red. br. | Elementi kvaliteta                                                                                                                                                                                                    | Zahtevi kvaliteta        | Metoda ispitivanja                          |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------------|
| 1.       | Vlaga, %, najviše                                                                                                                                                                                                     | 16                       | JUS G.S2.010                                |
| 2.       | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, %, najviše                                                                                                                                                                           | 2                        | JUS G.S2.010                                |
| 3.       | Hromoksid, %                                                                                                                                                                                                          | 1 do 3                   | JUS G.S2.011                                |
| 4.       | Nevezana mast, %                                                                                                                                                                                                      | 4 do 9                   | JUS G.S2.014 i tačka 5.2.3.1 ovog standarda |
| 5.       | Ukupni vodeni ekstrakt, %, najviše                                                                                                                                                                                    | 2                        | JUS G.S2.016                                |
| 6.       | Organski vodeni ekstrakt, %, najviše                                                                                                                                                                                  | 1,5                      | JUS G.S2.016                                |
| 7.       | pH vodenog ekstrakta, najmanje                                                                                                                                                                                        | 3,5                      | JUS G.S2.018                                |
| 8.       | Razlika pH vrednosti, najviše                                                                                                                                                                                         | 0,7                      | JUS G.S2.018                                |
| 9.       | Kožna supstanca, %, najmanje                                                                                                                                                                                          | 45                       | JUS G.S2.017                                |
| 10.      | Broj proštavljenosti, najmanje                                                                                                                                                                                        | 30                       | JUS G.S2.021                                |
| 11.      | Otpor prema cepanju u dva suprotna smjera, N/mm, najmanje                                                                                                                                                             | 75                       | JUS G.S2.029 i tačka 5.2.3.2 ovog standarda |
| 12.      | Otpor prema cepanju klinom, N/mm, najmanje                                                                                                                                                                            | 80                       | JUS G.S2.030                                |
| 13.      | Otpornost na naizmjenično previjanje, pregiba, najmanje                                                                                                                                                               | 50.000                   | JUS G.S2.033 i tačka 5.2.3.3 ovog standarda |
| 14.      | Određivanje dvodimenzionalnog istezanja metodom tenzometra<br>- pritisak prskanja, MPa, najmanje<br>- linearno istezanje, %                                                                                           | 1,4<br>18 do 25          | JUS G.S2.042<br>Metoda A                    |
| 15.      | Ponašanje prema vodenoj pari<br>- apsorpcija, mg, najmanje<br>- propustljivost, mg, najmanje                                                                                                                          | 300<br>250               | SNO 1052                                    |
| 16.      | Ponašanje pri dinamičkom ispitivanju popustljivosti vode na Bali (Bally) - penetrometru<br>- vreme prodiranja vode, minuta, najmanje<br>- upijanje vode za 1 sat, %, najviše<br>- upijanje vode za 2 sata, %, najviše | 240<br>10<br>15          | JUS G.S2.036 i tačka 5.2.3.4 ovog standarda |
| 17.      | Debljina, mm                                                                                                                                                                                                          | prema nameni ili ugovoru | JUS G.S2.022                                |

- Napomene:**
- Rezultati hemijskih ispitivanja obračunavaju se na 16% vlage;
  - Zahtevi kvaliteta predstavljaju srednje vrednosti elemenata kvaliteta svih pojedinačnih uzoraka iz partije koža.

### 3.4 Tolerancije

#### 3.4.1 Podela hemijskih i fizičko-mehaničkih elemenata kvaliteta na grupe zavisno od uticaja na upotrebnii kvalitet i vrednost kože:

##### I grupa:

pepeo, hromoksid, nevezana mast, ukupni vodeni ekstrakt, organski vodeni ekstrakt, kožna supstanca, broj proštavljenosti.

##### II grupa:

otpor prema cepanju u dva suprotna smera, otpor prema cepanju klinom, linearno istezanje na tenzometru, apsorpcija vodene pare, propustljivost vodene pare, upijanje vode za 1 sat, upijanje vode za 2 sata.

##### III grupa:

Otpornost na naizmjenično previjanje, pritisak prskanja na tenzometru, vreme prodiranja vode na Bali-penetrometru.

#### 3.4.2 Granične vrednosti za tolerancije. odstupanja od propisanih zahteva kvaliteta, bez i sa uticajem na umanjenje kvaliteta, date su u tabeli 3.

Tabela 3.: Tolerancije

| Grupa | Elementi kvaliteta                                           | Granične vrednosti zahteva kvaliteta                 |                   |
|-------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------|
|       |                                                              | Neumanjeni kvalitet                                  | Umanjeni kvalitet |
| I     | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, %, najviše                  | 2,3                                                  | 2,5               |
|       | Hromoksid, %, najviše                                        | 3,1                                                  | 3,3               |
|       | Nevezana mast, %, najviše                                    | 10                                                   | 11                |
|       | najmanje                                                     | ne toleriše se                                       | 3,5               |
|       | Ukupni vodeni ekstrakt, %, najviše                           | 2,2                                                  | 2,5               |
|       | Organski vodeni ekstrakt, %, najviše                         | 1,7                                                  | 2                 |
|       | Kožna supstanca, %, najmanje                                 | 43                                                   | 40                |
|       | Broj proštavljenosti, najmanje                               | 28                                                   | ne toleriše se    |
| II    | Otpor prema cepanju u dva suprotna smera, N/mm, najmanje     | 72                                                   | 69                |
|       | Otpor prema cepanju klinom, N/mm, najmanje                   | 78                                                   | 75                |
|       | Linearno istezanje na tenzometru, %, najmanje                | 17                                                   | 15                |
|       | najviše                                                      | 26                                                   | 28                |
|       | Apsorpcija vodene pare, mg, najmanje                         | 280                                                  | 250               |
|       | Propustljivost vodene pare, mg, najmanje                     | 230                                                  | 200               |
|       | Upijanje vode za 1 sat, %, najviše                           | 11                                                   | 13                |
|       | Upijanje vode za 2 sata, %, najviše                          | 16                                                   | 18                |
| III   | Otpornost na naizmjenično previjanje, pregibanje, najmanje   | 30.000                                               | 20.000            |
|       | Pritisak prskanja na tenzometru, MPa, najmanje               | 1,0                                                  | 0,9               |
|       | Vreme prodiranja vode na Bali-penetrometru, minuta, najmanje | 120                                                  | 90                |
|       | Debljina, mm                                                 | Odstupanje srednje vrednosti debljine se ne toleriše |                   |

- 3.4.2.1 Tolerancije za III grupu ograničene su sledećim brojem pojedinačnih uzoraka sa navedenim graničnim odstupanjima:
- u partiji koža sa do 6 uzetih uzoraka ..... 1 uzorak
  - u partiji koža sa od 7 do 11 uzetih uzoraka .... 2 uzorka
  - u partiji koža sa od 12 do 15 uzetih uzoraka ... 3 uzorka.

Ako je iz partije kože uzeto više od 15 uzoraka, taj višak se smatra posebnom partijom i obračunava se prema istoj tabeli.

- 3.4.3 Broj dozvoljenih odstupanja pojedinačnih elemenata kvaliteta

Dozvoljava se istovremeno odstupanje 3 elementa kvaliteta iz svake grupe ili iz kombinacije grupa iz tačke 3.4.1. ovog standarda, obračunato zasebno za tolerancije bez i sa umanjnjem kvaliteta.

- 3.4.4 Nedozvoljeno prekoračenje broja pojedinačnih odstupanja

Odstupanja u okviru graničnih vrednosti tolerancija za neumanjeni kvalitet na većem broju uzoraka i elemenata od brojeva navedenih u tač. 3.4.2.1 i 3.4.3 ovog standarda, smatraju se umanjnjem kvaliteta cele partije kože.

- 3.4.5 Obračun umanjenog kvaliteta

Umanjeni kvalitet se odnosi i obavezno obračunava na celu partiju kože.

- 3.4.5.1 Odstupanje po osnovu prekoračenja broja pojedinačnih uzoraka sa graničnim vrednostima tolerancija za neumanjeni kvalitet.

Umanjeni kvalitet po osnovu nedozvoljenog odstupanja iz tačke 3.4.4 ovog standarda, za odstupanje do najviše dvostrukog broja pojedinačnih uzoraka i elemenata kvaliteta u odnosu na propisano ograničenje, obračunava se prema tabeli 4.

Tabela 4.: Umanjeni kvalitet zbog odstupanja većeg broja uzoraka-elemenata

| Tačka ovog standarda | Umanjenje kvaliteta-vrednosti |
|----------------------|-------------------------------|
| 3.4.2.1              | 1%                            |
| 3.4.3                | 1%                            |

- 3.4.5.2 Odstupanje u okviru graničnih vrednosti tolerancija za umanjeni kvalitet

Procenat umanjenog kvaliteta-vrednosti po osnovu ovih tolerancija, za odstupanje svakog elementa kvaliteta iz pojedinih grupa iz tačke 3.4.1 ovog standarda, dat je u tabeli 5.



Tabela 5.: Umanjeni kvalitet zbog nedozvoljenog odstupanja elemenata

| G r u p a                         | Umanjenje kvaliteta-vrednosti za odstupanje svakog elementa |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| I                                 | 1 %                                                         |
| II                                | 2 %                                                         |
| III-za odstupanje:<br>do 2 uzorka | 1 %                                                         |
| 3 uzorka                          | 2 %                                                         |

## 4 TEHNIČKE ODREDBE

## 4.1 S i r o v i n a

Koža semihrom hidrofobirana izrađuje se od sirovih govedih-junećih volovskih koža, propisno konzerviranih, domaćeg ili uvoznog porekla.

Upotrebljava se sirovina guste strukture i sa takvom kategorijom mase da se postupkom prerade dobije gotova koža kvaliteta propisanog ovim standardom i debljine određene namenom.

## 4.2 Tehnologija štave i dorade

Ova vrsta kože se štavi hromnim štavnim sredstvima. Kože se doštavljaju. Za doštavu se koriste biljni tanini ili kombinacija biljnih i sintetičkih tanina. Kože se masti sa sulfatiranim prirodnim i sintetičkim sredstvima za masćenje, koja ne smeju da utiču negativno na hidrofobni karakter kože.

Kože se obrađuju odgovarajućim sredstvima za hidrofobiranje radi postizanja otpornosti prema vodi. Hidrofobiranje mora biti izvedeno kroz ceo presek kože.

Kože se osnovno boje anilinskim bojama u buretu, a pokrivni sloj se u procesu dovršavanja nanosi prskanjem.

Tokom postupka dovršavanja, kože se podvrgavaju odgovarajućim mehaničkim operacijama.

U slučaju presovanog artikla, presom se utiskuje odgovarajući reljef.

Detaljan tehnološki proces proizvodnje određuje proizvođač, tako da gotova koža zadovolji:

- propisane organoleptičke, hemijske i fizičko-mehaničke zahteve kvaliteta;
- uslov da se navedeni zahtevi kvaliteta očuvaju tokom dužeg perioda skladištenja;
- zahtev za otpornost na dejstvo gljivica.



## 5 PROVERAVANJE KVALITETA

## 5.1 Organoleptička kontrola kvaliteta

Organoleptička kontrola kvaliteta (I stepen kontrole) obavlja se na celoj partiji koža određenoj za prijem, načelno po sistemu pregleda svakog komada kože. Kontrola obuhvata proveru ispravnosti klasiranja u odnosu na zahteve iz tačke 3.1 i organoleptičkih zahteva kvaliteta navedenih u tačkama od 3.2.1 do 3.2.5 ovog standarda.

Kontrolni organ u svakoj partiji koža, pre pristupanja pregledu svakog komada, izdvaja reprezentativni uzorak od 100 koža. Ukoliko utvrdi da više od 3% ne odgovara deklarisanom klasi kvaliteta, organoleptičkom kvalitetu i debljini, cela partija koža se vraća proizvođaču na ponovnu pripremu - preklasiranje. Time se kontrolni organ ne obavezuje da prihvati kožu koja je nepravilno klasirana, odnosno koja ne odgovara propisanim zahtevima kvaliteta.

## 5.2 Laboratorijska kontrola kvaliteta

## 5.2.1 Uzimanje laboratorijskih uzoraka

Uzorci za laboratorijsko ispitivanje uzimaju se prema JUS G.S2.006, (broj uzoraka, mesto i način isecanja i dr.), pod uslovom da partija koža iz koje se uzimaju uzorci zadovoljava organoleptičke zahteve kvaliteta.

Uzorci za redovno laboratorijsko ispitivanje (II stepen kontrole) istovremeno se uzimaju sa uzorcima za eventualno arbitražno ispitivanje u III stepenu (kontra uzorci).

Kontra uzorci se takođe uzimaju prema JUS G.S2.006, ali iz drugih koža iste isporuke.

Ovako odabrani laboratorijski uzorci se sastave i od cele količine se proizvoljno odabere 1/2 za ispitivanje u II stepenu, a druga polovina ostaje za eventualno arbitražno ispitivanje.

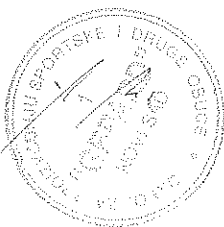
## 5.2.2 Slanje laboratorijskih uzoraka na ispitivanje

Odabrani laboratorijski uzorci za ispitivanje u II stepenu se vezuju kanapom ili nekom odgovarajućom vrpcom i zapečate (plombiraju). Isti postupak se istovremeno sprovodi sa kontra uzorcima.

Uz ovako zapečaćene uzorke se priključuje karton sa sledećim podacima: broj uzoraka, vrsta kože, naziv proizvođača i preradivača, količina, cena kože, mesto i datum uzimanja uzoraka.

Na karton kontra uzoraka stavlja se u desni gornji ugao oznaka "kontra".

Ovako pripremljeni laboratorijski uzorci se stavljaju u polietilenske vrećice, koje se pečate tako da je isključena mogućnost vađenja pojedinih uzoraka, a da se ne oštete pečat, plomba ili kanap.



Strana 5



O uzimanju uzoraka i kvalitativnom prijemu sastavlja se komisijski zapisnik u propisanom broju primeraka. U zapisnik se unose i sve okolnosti koje mogu uticati na ishod ispitivanja.

Uzorci za ispitivanje u II stepenu se uz propisani broj naloga dostavljaju laboratoriji koju odredi kupac, a kontra uzorci načelno ostaju kod proizvođača. Kupac i prodavac sporazumno određuju laboratoriju za ispitivanje u III stepenu.

#### 5.2.3 Metode ispitivanja

Uzorci za laboratorijsko ispitivanje pripremaju se prema JUS G.S2.006.

Hemijski i fizičko-mehanički elementi kvaliteta ispituju se po metodama označenim u tabeli 2. iz tačke 3.3 ovog standarda.

#### 5.2.3.1 Ispitivanje sadržaja nevezane masti obavlja se prema JUS G.S2.014, s tim što se za ekstrakciju masti koristi petroletar.

#### 5.2.3.2 Ispitivanje otpora prema cepanju u dva suprotna smeru obavlja se prema metodi A JUS G.S2.029, s tim što se rezultati izražavaju na jedinicu debljine.

#### 5.2.3.3 Ispitivanje naizmjeničnim previjanjem

Ovo ispitivanje se obavlja prema JUS G.S2.033, uz sledeće napomene:

- epruvete se ispituju u standardnom stanju;
- oštećenja na koži se posmatraju bez uveličanja;
- ne dozvoljavaju se bilo kakva oštećenja;
- debljina partije kože za ispitivanje po ovoj metodi ne sme biti iznad 2,4 mm. Svaki pojedinačni uzorak eventualno veće debljine se obračunava kao neuslovan u pogledu otpornosti na naizmjenično previjanje. U slučaju propisivanja ili ugovaranja kože veće debljine od 2,4 mm, uzorci se ne mogu ispitivati po ovom elementu kvaliteta.

#### 5.2.3.4 Ispitivanje ponašanja kože na Bali-penetrometru

Ovo ispitivanje se obavlja prema JUS G.S2.036, uz sledeće dopune:

- za ispitivanje se koristi ekscentar za pregibanje od 5%;
- uzorci kože se pre ispitivanja sa strane lica stružu brusnim papirom finoće 180. Struganje se obavlja pomoću aparata za određivanje postojanosti boje prema trljanju propisanog u JUS G.S2.040. Traka brusnog papira od 15 mm širine se učvrsti na nosač ovog aparata preko ležišta u koje se stavlja filcni jastučić. Uzorak kože se postavlja na podlogu aparata i struže po sredini. Opterećenje iznosi 0,5 kg, a broj hodova je 5 u jednom i 5 u drugom pravcu.

- vreme upijanja vode za 1, odnosno 2 sata računa se od početka ispitivanja.

#### 5.2.4 Ocena rezultata ispitivanja

Da li i koliko elementi kvaliteta odstupaju od zahteva iz tačke 3.3 ovog standarda utvrđuje se upoređivanjem vrednosti dobijenih laboratorijskim ispitivanjem sa propisanim vrednostima. Na dobijene razlike primenjuju se tolerancije, odnosno obračun umanjenog kvaliteta prema odredbama tačke 3.4 ovog standarda.

#### 6 GARANCIJA KVALITETA

Garantni rok za kožu semihrom hidrofobiranu iznosi 3 godine, pod propisanim uslovima skladištenja, što proizvođač prihvata i garantuje potpisom kupoprodajnog ugovora, odnosno dužan je da kupcu za svoj proizvod izda garanciju kvaliteta u propisnoj formi.

U garantnom roku koža treba da zadrži tehnološke osobine koje zahteva proces dalje prerade, a elementi kvaliteta treba da se uklape najmanje u granice tolerancija za umanjeni kvalitet (bez nadoknade za umanjeni kvalitet).

#### 7 O Z N A Č A V A N J E

Svaka koža treba da ima vidne oznake vrste kože i klase kvaliteta, žig proizvođača, godinu proizvodnje, oznaku debljine i površine, kao i oznaku standarda ukoliko koža odgovara propisanim zahtevima kvaliteta.

#### 8 PAKOVANJE I SKLADIŠTENJE

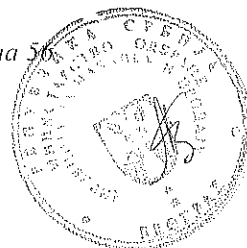
##### 8.1 P a k o v a n j e

Kože se pakuju u bale, po 6 polovica u jednu balu. Jedna bala treba da sadrži kože iste klase. Kože se pakuju licem unutra. Bale se umotavaju u hartiju tako da strane kože ostaju slobodne i vezuju se kanapom ili lepljivom trakom. Na bale se stavljaju nalepnice sa oznakom vrste kože, klase kvaliteta, ukupne površine i datuma kvalitativnog prijema.

##### 8.2 S k l a d i š t e n j e

8.2.1 Prostorije za skladištenje treba da budu suve, čiste i dobro provetrene. Obavezna oprema svakog skladišta su termometar i higrometar za kontrolu temperature i relativne vlažnosti. Optimalna temperatura skladišne prostorije kreće se od 10°C do 25°C, a relativna vlažnost od 55% do 75%.

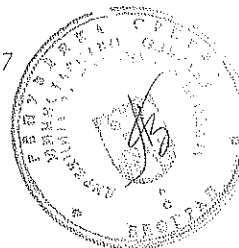
8.2.2 Kože sortirane prema vrstama i klasama stavljaju se na police sa pregradama ili na palete. Police treba da obezbeđuju da kože sa dve strane budu pregrađene, kako ne bi došlo do mešanja naslaganih kože, a da sa druge dve strane kože budu dostupne radi manipulacije. Najniža pregrada na koju se smeštaju kože treba da bude najmanje 10 cm udaljena od poda. Visina stoga kože može da iznosi najviše 1,5 m. Udaljenje od zida treba da iznosi najmanje 25 cm, a prostor između police, odnosno paleta oko 50 cm.



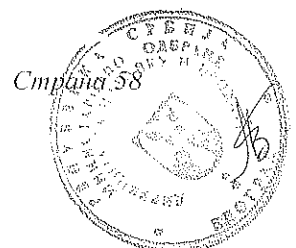
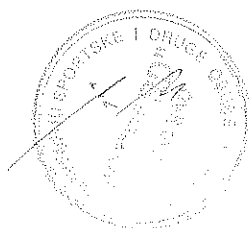
9

## VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA

- JUS G.S2.006 - Gotova koža i krzno. Uzimanje uzoraka i priprema uzoraka za ispitivanje.
- JUS G.S2.010 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje vlage i pepela.
- JUS G.S2.011 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje hromnih jedinjenja.
- JUS G.S2.014 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje nevezane i vezane masti.
- JUS G.S2.016 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje ukupnih rastvorljivih materija u vodi i organskih rastvorljivih materija u vodi.
- JUS G.S2.017 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje kožne supstance.
- JUS G.S2.018 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje pH vodenog ekstrakta i pH razlike.
- JUS G.S2.021 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje vezanih štavni materija, mase uš-tavljene kože, randmana i broja predstav-ljenosti.
- JUS G.S2.022 - Koža. Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje debljine.
- JUS G.S2.029 - Koža. Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje sile cepanja.
- JUS G.S2.030 - Koža. Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje sile cepanja klinom.
- JUS G.S2.033 - Koža. Metode ispitivanja gotove kože. Ispitivanje naizmeničnim previjanjem.
- JUS G.S2.036 - Metode ispitivanja gotove kože. Dinamič-ko ispitivanje propustljivosti vode za gornju kožu.
- JUS G.S2.040 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje postojanosti boje prema trljanju.
- JUS G.S2.042 - Koža. Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje dvodimenzionalnog istezanja kože.
- SNO 1052 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje apsorpcije i propustljivosti vo-đene pare u ciklusu.



|                                                                         |                                                                      |                        |
|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|------------------------|
| STANDARD<br>NARODNE<br>ODBRANE<br>Obavezna primena                      | Gotova koža<br>BOKS ZA JEZIKE                                        | SNO 1051/92            |
| od 1992-07-18                                                           | Rešenje In. br. 1-8 od 1992-07-01<br>"Službeni vojni list" br. 14/92 | 4210                   |
| Deskriptor:<br>Gotova koža, koža za gornje delove obuće, boka za jezike |                                                                      | Vojna tajna<br>INTERNO |
| Ovaj standard je nastao revizijom SNO 1051/84.                          |                                                                      |                        |
| S A D R Ž A J                                                           |                                                                      |                        |
|                                                                         |                                                                      | Strana                 |
| 1                                                                       | Predmetstandarda.....                                                | 2                      |
| 2                                                                       | Namena.....                                                          | 2                      |
| 3                                                                       | Kvalitet.....                                                        | 2                      |
| 3.1                                                                     | Klase kvaliteta.....                                                 | 2                      |
| 3.2                                                                     | Organoleptički zahtevi kvaliteta.....                                | 3                      |
| 3.3                                                                     | Hemijski i fizičko-mehanički zahtevi kvaliteta.....                  | 5                      |
| 3.4                                                                     | Tolerancije.....                                                     | 5                      |
| 4                                                                       | Tehničke odredbe.....                                                | 8                      |
| 4.1                                                                     | Sirovina.....                                                        | 8                      |
| 4.2                                                                     | Tehnologija štave i dorade.....                                      | 8                      |
| 5                                                                       | Proveravanje kvaliteta.....                                          | 8                      |
| 5.1                                                                     | Organoleptička kontrola kvaliteta.....                               | 8                      |
| 5.2                                                                     | Laboratorijska kontrola kvaliteta.....                               | 9                      |
| 6                                                                       | Garancija kvaliteta.....                                             | 10                     |
| 7                                                                       | Označavanje.....                                                     | 11                     |
| 8                                                                       | Pakovanje i skladištenje.....                                        | 11                     |
| 8.1                                                                     | Pakovanje.....                                                       | 11                     |
| 8.2                                                                     | Skladištenje.....                                                    | 11                     |
| 9                                                                       | Veza sa drugim standardima.....                                      | 11                     |
| II izdanje                                                              |                                                                      | SP                     |
| BIRO ZA STANDARDIZACIJU<br>I METROLOGIJU U JNA                          |                                                                      | Izmena broj:           |



## 1 PREDMET STANDARDA

Ovim standardom se propisuju zahtevi kvaliteta, postupci izrade i dorade i proveravanje kvaliteta za sledeću vrstu gotove kože:

BOKS ZA JEZIKE

## 2 NAMENA

Navedena vrsta gotove kože namenjena je za izradu jezika obuće Vojске SRJ, s tim što može da se upotrebi i u druge svrhe, ako se propiše.

Primena ove kože propisuje se standardima za gotove predmete.

## 3 KVALITET

## 3.1 Klase kvaliteta

Koža koja je predmet ovog standarda nabavlja se u I, II i III. klasi kvaliteta.

Kože se razvrstavaju u klase kvaliteta po korisnoj površini, koju uslovljavaju svo oštećenja nastala za vreme života životinje, usled lošeg konzervisanja i tokom procesa prerade, prema tabeli 1.

Tabela 1.: Klase kvaliteta

| K l a s a<br>kvaliteta                                      | I                                                                                                             | II                                                         | III                                                                                              |
|-------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Korisna površina, %, najmanje                               | 95                                                                                                            | 88                                                         | 80                                                                                               |
| O b l i k                                                   | pravilan                                                                                                      | pravilan                                                   | pravilan                                                                                         |
| Oštećenje lica i<br>mesne strane,<br>% površine,<br>najviše | 7% po ivicama, ugrci<br>i žigovi nisu dozvoljeni                                                              | 12% od čega do 1%<br>oštećenja od žiga<br>i zaraslih ugrka | najviše 20% površine,<br>od čega do 2%<br>oštećenja od žiga i<br>zaraslih ili otvorenih<br>ugrka |
| O s i p i                                                   | Mineralni, masni, smolasti ili drugi osipi nisu dozvoljeni                                                    |                                                            |                                                                                                  |
| Prirodni nabori                                             | plitki, dobro<br>obrađeni                                                                                     | znatnije izraženi                                          | duboki nabori                                                                                    |
| Spoljni izgled<br>lica kože                                 | boja i sjaj moraju biti ujednačeni po celoj površini.<br>Apkretura: ne sme da pokriva prirodno lice korijuna. |                                                            |                                                                                                  |

## 3.1.1 Definicije i objašnjenja

3.1.1.1 Pod korisnom površinom podrazumeva se za prerađivačku industriju upotrebljiva površina (površina bez grešaka), izražena u procentima ukupne površine kože.

Oštećenom površinom (površinom sa greškama) smatra se površina u obliku pravougaonika koji obuhvata sva oštećena mesta. Ako su dva ili više oštećenja međusobno udaljena manje od 4 cm na najbližem mestu, uključuju se u jedan pravougaonik, te se i njihov međuprostor smatra oštećenom površinom.



- 3.1.1.2 Pod pravilnim oblikom podrazumeva se polovica kože sa čijih su ivica odstranjeni trouglasti ostaci i drugi neupotrebljivi delovi kože.
- 3.1.1.3 Pod oštećenjima na strani lica ili mesnoj strani podrazumevaju se:
- otvorene i jače vidljive ogrebotine, zarezi, ožiljci od žigosanja i dr.;
  - otvorena i zarasla oštećenja od ugrka;
  - oštećenja do kojih je došlo usled isecanja dela korijuma pri skidanju kože (rupe, zarezi, ulegnuća i dr.);
  - greške nastale pri skidanju mesine, cepanju, struganju, brušenju i drugim neodgovarajuće izvedenim tehnološkim operacijama.
- 3.1.1.4 U oštećenja lica spadaju i greške, nastale kao posledica:
- ujeđa raznih insekata;
  - bolesti (ekzemi, lišajevi i dr.);
  - truljenja od zastale mokraće i drugih nečistoća;
  - lošeg konzervisanja.
- 3.1.1.5 Pod osipima podrazumevaju se razna "izbijanja", koja se pojavljuju na kožama odmah posle procesa prerade ili tokom skladištenja. Manifestuju se u vidu sivkasto-beličaste skrame i zauzimaju manje ili veće površine na koži.
- 3.1.1.6 Pod prirodnim naborima podrazumevaju se oštećenja koja se javljaju na vratnim delovima kože, upravno na leđnu liniju. Pod dobro obrađenim naborima podrazumevaju se nabori koji pri opipu ne pokazuju dubinu.
- 3.1.1.7 Koža boks za jezike je crna, osim ako se drugačije ne propiše ili ugovori. Lice kože može da bude presovano ili nepresovano, što se reguliše standardima za gotove predmete, odnosno ugovorom.
- 3.1.1.8 Odnos vrednosti između klasa kvaliteta
- Upotrebna vrednost kože II klase je za 7%, a III klase za 15% manja od vrednosti kože I klase kvaliteta.
- 3.1.1.9 Osnov obračunavanja količine kože
- Koža boks za jezike se prodaje na osnovu površine.
- 3.2 Organoleptički zahtevi kvaliteta
- 3.2.1 Spoljni izgled
- Lice kože treba da je čisto, glatko i čvrsto priljubljeno. Može da se doteruje brušenjem i peglanjem.
- Mesna strana treba da bude potpuno očišćena od potkožnog tkiva i dobro obrađena.



## 3.2.2 O b l i k

Kože se proizvode u polovicama (slika 1). Rezanje je duž leđne linije. Linija reza treba da bude ravna.



Slika 1

3.2.2.1 Prema dogovoru-ugovoru između proizvođača, prerađivača i kupca, kože se mogu isporučivati i cele, sa odstranjenim okrajinama (hehte).

## 3.2.3 D e b l j i n a

Debljina kože mora da bude u propisanim granicama, određenim namenom, odnosno ugovorom.

Debljina se meri na više mesta po celoj površini kože.

## 3.2.4 O p i p i o t p o r n o s t n a s a v i j a n j e

Ova vrsta kože treba da po celoj površini bude mekana, elastična i puna.

Pri normalnoj sadržini vlage i sobnoj temperaturi ne sme da dođe do prskanja pokrivnog sloja ili kože, pri savijanju na četvero leđnog dela kože, licem spolja, kada se pritisne palcem i kažiprstom na mestu udaljenom 2 cm od ivice prevoja.

## 3.2.5 P o s t o j a n o s t b o j e n a t r l j a n j e

Boja kože treba da bude postojana na ručno trljanje suvom i mokrom belom flanelskom krpom. Na krpi kojom je probana postojanost boje ne smeju da ostanu tragovi boje.

## 3.3 H e m i j e r i i f i z i č k o - m e h a n i č k i z a h t e v i k v a l i t e t a

Ovi zahtevi kvaliteta, kao i metode ispitivanja, dati su u tabeli 2.

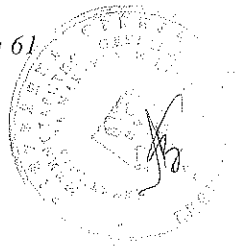


Tabela 2.: Zahtevi kvaliteta

| Redni broj | Elementi kvaliteta                                                     | Zahtevi kvaliteta        | Metoda ispitivanja                           |
|------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------------|----------------------------------------------|
| 1          | Vlaga, %, najviše                                                      | 16                       | JUS G.S2.010                                 |
| 2          | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, %, najviše                            | 2                        | JUS G.S2.010                                 |
| 3          | Hromoksid, %, najmanje                                                 | 2,5                      | JUS G.S2.011                                 |
| 4          | Nevezana mast, %                                                       | 4 do 9                   | JUS G.S2.014                                 |
| 5          | Masa ušavljene kože, %, najmanje                                       | 70                       | JUS G.S2.023                                 |
| 6          | Zatezna čvrstoća, N/mm <sup>2</sup> , najmanje                         | 14                       | JUS G.S2.028                                 |
| 7          | Prekidno izduženje, %, najviše                                         | 75                       | JUS G.S2.028                                 |
| 8          | Otpor prema cepanju u dva suprotna smjera, N/mm, najmanje              | 60                       | JUS G.S2.029<br>i tač.5.2.3.1 ovog standarda |
| 9          | Otpor prema cepanju klinom, N/mm, najmanje                             | 70                       | JUS G.S2.030                                 |
| 10         | Otpornost na naizmjenično previjanje, pregiba, najmanje                | 50.000                   | JUS G.S2.033<br>i tač.5.2.3.2 ovog standarda |
| 11         | Propusljivost vodene pare, mg, najmanje                                | 250                      | JUS G.S2.026<br>i tač.5.2.3.3 ovog standarda |
| 12         | Vreme prodiranja vode na Bali (Bally) - penetrometru, minuta, najmanje | 60                       | JUS G.S2.036<br>i tač.5.2.3.4 ovog standarda |
| 13         | Debljina, mm                                                           | prema nameni ili ugovoru | JUS G.S2.022                                 |

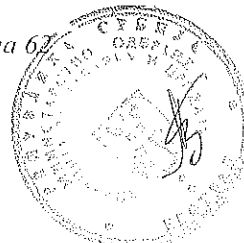
Napomene: - Rezultati hemijskih ispitivanja obračunavaju se na 16% vlage.  
 - Zahtevi kvaliteta predstavljaju srednje vrednosti elemenata kvaliteta svih pojedinačnih uzoraka iz partije kože.

### 3.4 Tolerancije

3.4.1 Podela hemijskih i fizičko-mehaničkih elemenata kvaliteta na grupe zavisno od uticaja na upotrebnii kvalitet i vrednost kože:

I grupa:

pepeo, hromoksid, nevezana mast.



## II grupa:

zatezna čvrstoća, prekidno izduženje, otpor prema cepanju u dva suprotna smera, otpor prema cepanju klinom, propustljivost vodene pare.

## III grupa:

otpornost na naizmjenično previjanje, vreme prodiranja vode na Bali-peretrometru.

## 3.4.2

Granične vrednosti za tolerancije odstupanja od propisanih zahteva kvaliteta, bez i sa uticajem na umanjenje kvaliteta, date su u tabeli 3.

Tabela 3.: Tolerancije

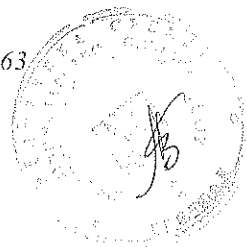
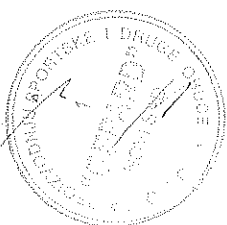
| Grupa | Elementi kvaliteta                                           | Granične vrednosti zahteva kvaliteta                 |                   |
|-------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------|
|       |                                                              | Neumanjeni kvalitet                                  | Umanjeni kvalitet |
| I     | Pepeo iznad sadržaja bromoksida, %, najviše                  | 2,2                                                  | 2,5               |
|       | Bromoksid, %, najmanje                                       | 2,3                                                  | 2                 |
|       | Nevezana mast, %, najviše                                    | 10                                                   | 11                |
|       | najmanje                                                     | -                                                    | 3,5               |
| II    | Zatezna čvrstoća, N/mm <sup>2</sup> , najmanje               | 12                                                   | 11                |
|       | Prekidno izduženje, %, najviše                               | 77                                                   | 80                |
|       | Otpor prema cepanju u dva suprotna smera, N/mm, najmanje     | 57                                                   | 54                |
|       | Otpor prema cepanju klinom, N/mm, najmanje                   | 67                                                   | 64                |
|       | Propustljivost vodene pare, mg, najmanje                     | 220                                                  | 200               |
| III   | Otpornost na naizmjenično previjanje, preгиба, najmanje      | 30.000                                               | 20.000            |
|       | Vreme prodiranja vode na Bali-peretrometru, minuta, najmanje | 45                                                   | 30                |
|       | Debljina, mm                                                 | odstupanje srednje vrednosti debljine se ne toleriše |                   |

## 3.4.2.1

Tolerancije za III grupu ograničene su sledećim brojem pojedinačnih uzoraka sa navedenim graničnim odstupanjima:

- u partiji koža sa do 6 uzetih uzoraka ..... 1 uzorak
- u partiji koža sa od 7 do 11 uzetih uzoraka... 2 uzorka
- u partiji koža sa od 12 do 15 uzetih uzoraka... 3 uzorka

Ako je iz partije koža uzeto više od 15 uzoraka, taj višak se smatra posebnom partijom i obračunava se prema istoj tabeli.



## 3.4.3 Broj dozvoljenih odstupanja pojedinačnih elemenata kvaliteta

Dozvoljava se istovremeno odstupanje 3 elementa kvaliteta iz svake grupe ili iz kombinacije grupa iz tačke 3.4.1 ovog standarda, obračunato zasebno za tolerancije bez i sa umanjnjem kvaliteta.

## 3.4.4 Nedoizvoljeno prekoračenje broja pojedinačnih odstupanja

Odstupanja u okviru graničnih vrednosti tolerancija za neumanjeni kvalitet. na većem broju uzoraka i elemenata od brojeva navedenih u tač. 3.4.2.1 i 3.4.3 ovog standarda, smatraju se umanjnjem kvaliteta cele partije koža.

## 3.4.5 Obračun umanjnjog kvaliteta

Umanjeni kvalitet se odnosi i obavezno obračunava na celu partiju koža.

## 3.4.5.1 Odstupanje po osnovu prekoračenja broja pojedinačnih uzoraka sa graničnim vrednostima tolerancija za neumanjeni kvalitet.

Umanjeni kvalitet po osnovu nedozvoljenog odstupanja iz tačke 3.4.4 ovog standarda, za odstupanje do najviše dvostrukog broja pojedinačnih uzoraka i elemenata kvaliteta u odnosu na propisano ograničenje, obračunava se prema tabeli 4.

Tabela 4.: Umanjeni kvalitet zbog odstupanja većeg broja uzoraka-elemenata

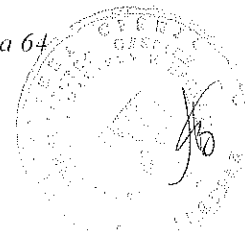
| Tačka ovog standarda | Umanjenje kvaliteta-vrednosti |
|----------------------|-------------------------------|
| 3.4.2.1              | 1 %                           |
| 3.4.3                | 1 %                           |

## 3.4.5.2 Odstupanje u okviru graničnih vrednosti tolerancija za umanjjeni kvalitet

Procenat umanjnjog kvaliteta-vrednosti po osnovu ovih tolerancija, za odstupanje svakog elementa kvaliteta iz pojedinih grupa iz tačke 3.4.1 ovog standarda, dat je u tabeli 5.

Tabela 5.: Umanjeni kvalitet zbog nedozvoljenog odstupanja elemenata

| G r u p a                                     | Umanjenje kvaliteta-vrednosti za odstupanje svakog elementa |
|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| I                                             | 1 %                                                         |
| II                                            | 2 %                                                         |
| III-za odstupanje:<br>do 2 uzorka<br>3 uzorka | 1 %<br>2 %                                                  |



4 **TEHNIČKE ODREDBE**4.1 **S i r o v i n a**

Koža boks za jezike izrađuje se od goveđih-junećih sirovih kao i poluprerađenih koža, propisno konzervisanih, domaćeg ili uvoznog porekla.

Upotrebljava se sirovina takve strukture i kategorije mase, čijom će se preradom dobiti gotova koža kvaliteta propisanog ovim standardom i debljine određene namenom.

4.2 **Tehnologija štave i dorade**

Ova vrsta kože se štavi bromnim štavnim sredstvima. Kože se doštavljaju. Za doštavu se koriste sintetička štavna sredstva ili kombinacija biljnih i sintetičkih štavnih sredstava.

Kože se maste sa sulfatiranim uljima biljnog, životinjskog ili mineralnog porekla, uz dodatak sirovog i sintetičkog ulja. Mašćenje može da se izvodi i mastima sa hidrofobnim karakterom, uz dodatak sirovih i sintetičkih ulja.

Koža boks za jezike se osnovno boji u buretu anilinskim bojama, a pokrivni sloj se u procesu dovršavanja nanosi prskanjem.

U slučaju presovanog artikla presom se utiskuje odgovarajući reljef.

Detaljan tehnološki proces proizvodnje određuje proizvođač, tako da gotova koža zadovolji:

- propisane organoleptičke, hemijske i fizičko-mehaničke zahteve kvaliteta;
- uslov da se navedeni zahtevi kvaliteta očuvaju tokom dužeg perioda skladištenja;
- zahtev za otpornost na dejstvo gljivica.

5 **PROVERAVANJE KVALITETA**5.1 **Organoleptička kontrola kvaliteta**

Organoleptička kontrola kvaliteta (I stepen kontrole) obavlja se na celoj partiji koža određenoj za prijem, načelno po sistemu pregleda svakog komada kože. Kontrola obuhvata proveru ispravnosti klasiranja u odnosu na zahteve iz tačke 3.1 i organoleptičkih zahteva kvaliteta navedenih u tačkama od 3.2.1 do 3.2.5 ovog standarda.

Kontrolni organ u svakoj partiji koža, pre pristupanja pregledu svakog komada, izdvaja reprezentativni uzorak od 100 koža. Ukoliko utvrdi da više od 5% ne odgovara deklarisanom klasi kvaliteta, organoleptičkom kvalite-

tetu i debljini, cela partija koža se vraća proizvođaču na ponovnu pripremu - preklarisanje. Time se kontrolni organ ne obavezuje da prihvati kožu koja je nepravilno klasirana, odnosno koja ne odgovara propisanim zahtevima kvaliteta.

## 5.2 Laboratorijska kontrola kvaliteta

### 5.2.1 Uzimanje laboratorijskih uzoraka

Uzorci za laboratorijsko ispitivanje uzimaju se prema JUS G.S2.006, (broj uzoraka, mesto i način isecanja i dr.), pod uslovom da partija koža iz koje se uzimaju uzorci zadovoljava organoleptičke zahteve kvaliteta.

Uzorci za redovno laboratorijsko ispitivanje (II stepen kontrole) uzimaju se istovremeno sa uzorcima za eventualno arbitražno ispitivanje u III stepenu (kontra uzorci).

Kontra uzorci se takođe uzimaju prema JUS G.S2.006, ali iz drugih koža iste isporuke.

Ovako odabrani laboratorijski uzorci se sastave i od cele količine se proizvoljno odabere 1/2 za ispitivanje u II stepenu, a druga polovina ostaje za eventualno arbitražno ispitivanje.

### 5.2.2 Slanje laboratorijskih uzoraka na ispitivanje

Odabrani laboratorijski uzorci za ispitivanje u II stepenu vezuju se kanapom ili nekom odgovarajućom vrpcom i zapečate (plombiraju). Isti postupak se istovremeno sprovodi sa kontra uzorcima.

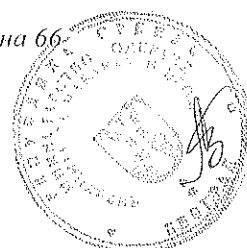
Uz ovako zapečaćene uzorke se priključuje karton sa sledećim podacima: broj uzoraka, vrsta kože, naziv proizvođača i prerađivača, količina, cena kože, mesto i datum uzimanja uzoraka.

Na karton kontra uzoraka stavlja se u desni gornji ugao oznaka "kontra".

Ovako pripremljeni laboratorijski uzorci se stavljaju u polietilenske vrećice, koje se pečate tako da je isključena mogućnost vađenja pojedinih uzoraka, a da se ne oštete pečat, plomba ili kanap.

O uzimanju uzoraka i kvalitativnom prijemu sastavlja se komisijski zapisnik u propisanom broju primeraka. U zapisnik se unose i sve okolnosti koje mogu uticati na ishod ispitivanja.

Uzorci za ispitivanje u II stepenu se uz propisani broj naloga dostavljaju laboratoriji koju odredi kupac, a kontra uzorci načelno ostaju kod proizvođača. Kupac i prodavac sporazumno određuju laboratoriju za ispitivanje u III stepenu.



## 5.2.3 Metode ispitivanja

Uzorci za laboratorijsko ispitivanje pripremaju se prema JUS G.S2.006.

Hemijski i fizičko-mehanički elementi kvaliteta ispituju se po metodama označenim u tabeli 2. iz tačke 3.3 ovog standarda.

5.2.3.1 Ispitivanje otpora prema cepanju u dva suprotna smera obavlja se prema metodi A JUS G.S2.029, s tim što se rezultati izražavaju na jedinicu debljine.

5.2.3.2 Ispitivanje naizmeničnim previjanjem

Ovo ispitivanje se obavlja prema JUS G.S2.033, uz sledeće napomene:

- epruvete se ispituju u standardnom stanju;
- oštećenja na koži se posmatraju bez uveličanja;
- ne dozvoljavaju se bilo kakva oštećenja.

5.2.3.3 Propustljivost vodene pare se ispituje prema JUS G.S2.026, ali se za obračunavanje propustljivosti uzima srednja vrednost gubitaka mase za 24 časa.

5.2.3.4 Ispitivanje ponašanja kože na Bali-penetrometru

Ovo ispitivanje se obavlja prema JUS G.S2.036, uz sledeće dopune:

- za ispitivanje se koristi ekscentar za pregibanje od 5%;
- ivice uzorka koje se stavljaju u kleme treba namazati tankim slojem lepka, kako bi se zaštitile od prodiranja vode.

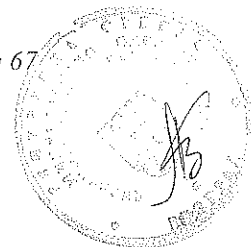
5.2.4 Ocena rezultata ispitivanja

Da li i koliko elementi kvaliteta odstupaju od zahteva iz tačke 3.3 ovog standarda utvrđuje se upoređivanjem vrednosti dobijenih laboratorijskim ispitivanjem sa propisanim vrednostima. Na dobijene razlike primenjuju se tolerancije, odnosno obračun umanjenog kvaliteta prema odredbama iz tačke 3.4 ovog standarda.

## 6 GARANCIJA KVALITETA

Garantni rok za kožu boks za jezike iznosi 3 godine, pod propisanim uslovima skladištenja, što proizvođač prihvata i garantuje potpisom kupoprodajnog ugovora, odnosno dužan je da kupcu za svoj proizvod izda garanciju u propisnoj formi.

U garantnom roku koža treba da zadrži tehnološke osobine koje zahteva proces dalje prerade, a elementi kvaliteta treba da se uklope najmanje u granice tolerancija za umanjeni kvalitet (bez nadoknade za umanjeni kvalitet).



## 7 OZNAČAVANJE

Svaka koža treba da ima vidne oznake vrste kože i klase kvaliteta, žig proizvođača, godinu proizvodnje, oznaku debljine i površine, kao i oznaku standarda ukoliko koža odgovara propisanim zahtevima kvaliteta.

## 8: PAKOVANJE I SKLADIŠTENJE

## 8.1 P a k o v a n j e

Kože se pakuju u bale, po 10 polovica u jednu balu. Jedna bala treba da sadrži kože iste klase. Kože se pakuju licem unutra. Bale se umotavaju u hartiju tako da strane kože ostaju slobodne i vezuju se kanapom ili lepljivom trakom. Na bale se stavljaju nalepnice sa oznakom vrste kože, klase kvaliteta, ukupne površine i datuma kvalitativnog prijema.

## 8.2 S k l a d i š t e n j e

8.2.1 Prostorije za skladištenje treba da budu suve, čiste i proventrene. Obavezna oprema svakog skladišta su termometar i higrometar za kontrolu temperature i relativne vlažnosti. Optimalna temperatura skladišne prostorije kreće se od 10°C do 25°C, a relativna vlažnost od 55% do 75%.

8.2.2 Kože sortirane prema vrstama i klasama stavljaju se na police sa pregradama ili na palete. Police treba da obezbede da kože sa dve strane budu pregrađene, kako ne bi došlo do mešanja naslaganih koža, a da sa druge dve strane kože budu dostupne radi manipulacije. Najniža pregrada na koju se smeštaju kože treba da bude najmanje 10 cm udaljena od poda. Visina stoga kože može da iznosi najviše 1,5 m. Udaljenje od zida treba da iznosi najmanje 25 cm, a prostor između polica, odnosno paleta oko 50 cm.

## 9 VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA

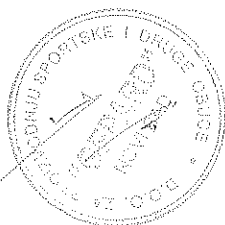
JUS G.S2.006 - Gotova koža i krzno. Uzimanje uzoraka i priprema uzoraka za ispitivanje.

JUS G.S2.010 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje vlage i pepela.

JUS G.S2.011 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje hromnih jedinjenja.

JUS G.S2.014 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje nevezane i vezane masti.

JUS G.S2.021 - Metode ispitivanja gotove kože. Određivanje vezanih štavni materija, mase uštavljene kože, randmana i broja proštaavljenosti.



Cmpana 68



| STANDARD<br>NARODNE<br>ODBRANE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Gotova koža<br>KOŽA POSTAVNA                              | SNO 0472/84            |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------------|--|--|--------|---|-------------------------|---|-----|-----------------------------|---|-----|------------------|---|---|----------------------------|---|-----|---------------------------|---|-----|------------------------------------|---|-----|----------------------------------------|---|-----|---------------------------------------------|---|-----|-------------------------------------------|---|-----|---------------------------------------------------------|---|-----|--------------------------------------|---|---|----------------------------|---|-----|--------------------|---|-----|--------------------------------------|---|---|----------------------------------|---|-----|---------------------------------------------|---|-----|---------------------------------------------|---|---|-------------------------------|---|---|---------------------------------|---|---|------------------------------------------|---|-----|---------------------|---|-----|------------------------|---|---|--------------------------------------|---|
| Obavezna primena<br>od 1984-05-11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Rešenje br. 449-I od 1984-04-11 „Sl. voj. list“ br. 11/84 | 4210                   |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| Deskriptori: namena uslovi i proveravanje kvaliteta, sirovina, vrsta štave i dorade, skladištenje.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                           | Vojna tajna<br>INTERNO |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| <p style="text-align: center;">S A D R Ž A J</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;"></th><th style="width: 85%;"></th><th style="width: 10%; text-align: right;">Strana</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>OPŠTE ODREDBE . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>1.1</td><td>Predmet standarda . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>1.2</td><td>Namena . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>2</td><td>USLOVI KVALITETA . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>2.1</td><td>Klase kvaliteta . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>2.2</td><td>Definicije i objašnjenja . . . . .</td><td style="text-align: right;">2</td></tr> <tr> <td>2.3</td><td>Odnos vrednosti između klasa . . . . .</td><td style="text-align: right;">3</td></tr> <tr> <td>2.4</td><td>Osnov obračunavanja količine koža . . . . .</td><td style="text-align: right;">3</td></tr> <tr> <td>2.5</td><td>Organoleptički uslovi kvaliteta . . . . .</td><td style="text-align: right;">3</td></tr> <tr> <td>2.6</td><td>Hemijski i fizičko-mehanički uslovi kvaliteta . . . . .</td><td style="text-align: right;">4</td></tr> <tr> <td>2.7</td><td>Tolerancije i bonifikacije . . . . .</td><td style="text-align: right;">5</td></tr> <tr> <td>3</td><td>TEHNIČKE ODREDBE . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>3.1</td><td>Sirovina . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>3.2</td><td>Tehnologija štave i dorade . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>4</td><td>PROVERAVANJE KVALITETA . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>4.1</td><td>Organoleptička kontrola kvaliteta . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>4.2</td><td>Laboratorijska kontrola kvaliteta . . . . .</td><td style="text-align: right;">7</td></tr> <tr> <td>5</td><td>GARANCIJA KVALITETA . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> <tr> <td>6</td><td>OZNAČAVANJE PROIZVODA . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> <tr> <td>7</td><td>NAČIN PAKOVANJA I SKLADIŠTENJA . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> <tr> <td>7.1</td><td>Pakovanje . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> <tr> <td>7.2</td><td>Skladištenje . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> <tr> <td>8</td><td>VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA . . . . .</td><td style="text-align: right;">9</td></tr> </tbody> </table> |                                                           |                        |  |  | Strana | 1 | OPŠTE ODREDBE . . . . . | 2 | 1.1 | Predmet standarda . . . . . | 2 | 1.2 | Namena . . . . . | 2 | 2 | USLOVI KVALITETA . . . . . | 2 | 2.1 | Klase kvaliteta . . . . . | 2 | 2.2 | Definicije i objašnjenja . . . . . | 2 | 2.3 | Odnos vrednosti između klasa . . . . . | 3 | 2.4 | Osnov obračunavanja količine koža . . . . . | 3 | 2.5 | Organoleptički uslovi kvaliteta . . . . . | 3 | 2.6 | Hemijski i fizičko-mehanički uslovi kvaliteta . . . . . | 4 | 2.7 | Tolerancije i bonifikacije . . . . . | 5 | 3 | TEHNIČKE ODREDBE . . . . . | 7 | 3.1 | Sirovina . . . . . | 7 | 3.2 | Tehnologija štave i dorade . . . . . | 7 | 4 | PROVERAVANJE KVALITETA . . . . . | 7 | 4.1 | Organoleptička kontrola kvaliteta . . . . . | 7 | 4.2 | Laboratorijska kontrola kvaliteta . . . . . | 7 | 5 | GARANCIJA KVALITETA . . . . . | 9 | 6 | OZNAČAVANJE PROIZVODA . . . . . | 9 | 7 | NAČIN PAKOVANJA I SKLADIŠTENJA . . . . . | 9 | 7.1 | Pakovanje . . . . . | 9 | 7.2 | Skladištenje . . . . . | 9 | 8 | VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA . . . . . | 9 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                           | Strana                 |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | OPŠTE ODREDBE . . . . .                                   | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 1.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Predmet standarda . . . . .                               | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 1.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Namena . . . . .                                          | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | USLOVI KVALITETA . . . . .                                | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Klase kvaliteta . . . . .                                 | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Definicije i objašnjenja . . . . .                        | 2                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Odnos vrednosti između klasa . . . . .                    | 3                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Osnov obračunavanja količine koža . . . . .               | 3                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Organoleptički uslovi kvaliteta . . . . .                 | 3                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Hemijski i fizičko-mehanički uslovi kvaliteta . . . . .   | 4                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 2.7                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Tolerancije i bonifikacije . . . . .                      | 5                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | TEHNIČKE ODREDBE . . . . .                                | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 3.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Sirovina . . . . .                                        | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 3.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Tehnologija štave i dorade . . . . .                      | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | PROVERAVANJE KVALITETA . . . . .                          | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 4.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Organoleptička kontrola kvaliteta . . . . .               | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 4.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Laboratorijska kontrola kvaliteta . . . . .               | 7                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | GARANCIJA KVALITETA . . . . .                             | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | OZNAČAVANJE PROIZVODA . . . . .                           | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 7                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | NAČIN PAKOVANJA I SKLADIŠTENJA . . . . .                  | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 7.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Pakovanje . . . . .                                       | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 7.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Skladištenje . . . . .                                    | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA . . . . .                      | 9                      |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |
| I izdanje                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | BIRO ZA STANDARDIZACIJU I METROLOGIJU<br>U JNA            | PS                     |  |  |        |   |                         |   |     |                             |   |     |                  |   |   |                            |   |     |                           |   |     |                                    |   |     |                                        |   |     |                                             |   |     |                                           |   |     |                                                         |   |     |                                      |   |   |                            |   |     |                    |   |     |                                      |   |   |                                  |   |     |                                             |   |     |                                             |   |   |                               |   |   |                                 |   |   |                                          |   |     |                     |   |     |                        |   |   |                                      |   |

Preštanpavanje u celosti ili delovima samo uz odobrenje Biroa za Sivo u JNA

Compta 69

**1 OPSTE ODREDBE****1.1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje postupak izrade, dorade, uslove kvaliteta i kontrolu kvaliteta za sledeću vrstu gotove kože:

**KOŽA POSTAVNA****1.2 Namena**

Navedena vrsta gotove kože namenjena je za izradu postave za obuču pripadnika oružanih snaga SFRJ.

Primena ove kože propisuje se standardima za gotove predmete.

Ova vrsta kože može da se upotrebi i u druge svrhe, ako se drugačije propiše.

**2 USLOVI KVALITETA****2.1 Klase kvaliteta**

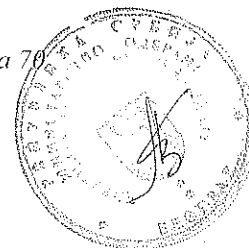
Koža, koja je predmet ovog standarda, nabavlja se u I, II i III klasi kvaliteta.

Ona se razvrstava u klase kvaliteta prema korisnoj površini, koju uslovljavaju sva oštećenja, nastala za vreme života životinje, usled lošeg konzervisanja ili tokom procesa prerade.

| Klasa                            | I                                                                                              | II                                                                         | III                                                                                    |
|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| Korisna površina,<br>%, najmanje | 95                                                                                             | 88                                                                         | 80                                                                                     |
| Oblik                            | pravilan                                                                                       | pravilan                                                                   | pravilan                                                                               |
| Oštećenje lica i<br>mesne strane | najviše do 5% površine kože, od čega najviše 0,6% zaraslih oštećenja od ugrka i to po ivicama. | najviše do 12% površine, od čega najviše 0,6% zaraslih oštećenja od ugrka. | najviše do 20% površine, od čega najviše 1% oštećenja od ugrka (zaraslih i otvorenih). |
| Prirodni nabori                  | plitki dobro obrađeni                                                                          | znatnije izraženi nabori                                                   | duboki nabori                                                                          |
| Boja                             | ujednačena po celoj koži                                                                       | manja odstupanja po ivicama                                                | znatnija odstupanja po celoj koži                                                      |

**2.2 Definicije i objašnjenja****2.2.1** Pod korisnom površinom podrazumeva se, za prerađivačku industriju upotrebljiva površina (površina bez grešaka), izražena u procentima celokupne površine kože.

Oštećenom površinom, površinom sa greškama, smatra se površina u obliku pravougaonika, koji obuhvata sva oštećena mesta. Ako dva ili više oštećenja nisu među-



sobno udaljena više od 4 cm na najbližem mestu, uključuju se u jedan pravougaonik, te se i njihov međuprostor smatra oštećenom površinom.

2.2.2 Pravilan oblik ima polovica sa čijih su ivica odstranjeni trouglasti ostaci i drugi neiskoristljivi delovi kože (slika 1).

2.2.3 Pod oštećenjima na strani lica ili mesnoj strani podrazumevaju se:

- otvorene i jače vidljive ogrebotine, zarezi, ožiljci od žigosanja i dr., otvorena i zarasla oštećenja od ugrka;
- oštećenja do kojih je došlo usled isecanja dela korijuma pri skidanju kože (rupe, ulegnuća i sl.);
- greške od lošeg skidanja mesine, lošeg cepanja, struganja, brušenja i drugih loše izvedenih tehnoloških operacija.

2.2.4 U oštećenja lica spadaju i greške, nastale kao posledica:

- ujeda raznih insekata;
- bolesti (ekcemi, lišajevi i sl.);
- truljenja od zaostale mokraće i drugih nečistoća;
- lošeg konzervisanja.

2.2.5 Pod prirodnim naborima podrazumevaju se oštećenja, koja se javljaju na vratnim delovima kože, upravno na leđnu liniju. Pod dobro obrađenim naborima podrazumevaju se nabori, koji pri opipu ne pokazuju dubinu.

2.2.6 Postavna koža treba da bude žuto-smeđe boje, ili druge boje ako se drugačije propiše.

2.3 Odnos vrednosti između klasa

Vrednost kože II klase je 7%, a III klase 15% niža od vrednosti kože I klase kvaliteta.

2.4 Osnov obračunavanja količine kože

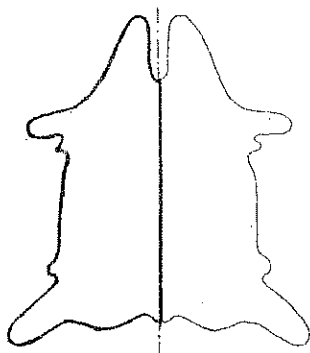
Postavna koža prodaje se na osnovu površine.

2.5 Organoleptički uslovi kvaliteta

2.5.1 Spoljni izgled. Lice kože treba da bude čisto, glatko i čvrsto priljubljeno. Može da se doteruje brušenjem i peglanjem. Mesna strana treba da je potpuno očišćena od potkožnog tkiva i dobro obrađena.

2.5.2 Oblik. Kože se proizvode u polovicama. Rezanje kože se vrši duž leđne linije. Linija reza treba da bude ravna.





Slika 1

2.5.3 **Debljina.** Debljina postavne kože treba da bude u propisanim granicama, određenim nanišenom.

Merenje debljine vrši se na više mesta po celoj površini kože.

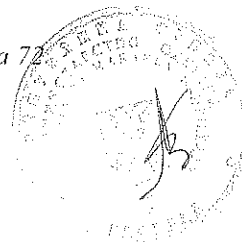
2.5.4 **Opip i otpornost na savijanje.** Ova vrsta kože treba da bude mekana i elastična.

Pri oštrom savijanju kože na četvoro, licem spolja, između palca i kažiprsta, koža ne sme da prsne.

2.5.5 **Postojanost boje na trljanje.** Boja postavne kože treba da bude postojana na trljanje suvom i mokrom belom flannelskom krpom. Na krpi kojom je vršena proba ne sme da ostane trag boje.

2.6 **Hemijski i fizičko-mehanički uslovi kvaliteta**

| Red. br. | Elementi kvaliteta                                                                           | Zahtevi kvaliteta za postavnu kožu                                            | Metoda ispitivanja           |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| 1        | 2                                                                                            | 3                                                                             | 4                            |
| 1.       | Vlaga, %, najviše                                                                            | 12                                                                            | JUS G.S2.010                 |
| 2.       | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, %, najviše                                                  | 2                                                                             | JUS G.S2.010                 |
| 3.       | Hromoksid, %, najviše                                                                        | 5 (s tim što preko 4% treba vršiti određivanje rastvornih hromnih jedinjenja) | JUS G.S2.011                 |
| 4.       | Kvalitativna proba na rastvorna hromna jedinjenja (kada je $\text{Cr}_2\text{O}_3$ iznad 4%) | negativna                                                                     | tačka 4.2.3.1 ovog standarda |



| 1   | 2                                                     | 3       | 4                                                 |
|-----|-------------------------------------------------------|---------|---------------------------------------------------|
| 5.  | Nevezana mast, ‰                                      | 7 do 12 | JUS G.S2.014                                      |
| 6.  | Ukupni vodeni ekstrakt, ‰, najviše                    | 2       | JUS G.S2.016                                      |
| 7.  | Organski vodeni ekstrakt, ‰, najviše                  | 1,5     | JUS G.S2.016                                      |
| 8.  | pH vodenog ekstrakta, najmanje                        | 3,5     | JUS G.S2.018                                      |
| 9.  | Razlika pH vrednosti, najviše                         | 07      | JUS G.S2.018                                      |
| 10. | Zatezna čvrstoća, N/mm <sup>2</sup> najmanje          | 13      | JUS G.S2.028                                      |
| 11. | Prekidno izduženje, ‰, najviše                        | 70      | JUS G.S2.028                                      |
| 12. | Čvrstoća cepanja u dva suprotna smera, N/mm, najmanje | 39      | JUS G.S2.029<br>i tačka 4.2.3.2<br>ovog standarda |
| 13. | Upijanje vode za 30 minuta, ‰, najmanje               | 75      | JUS G.S2.024                                      |
| 14. | Koeficijent propustljivosti vazduha, najmanje         | 500     | JUS G.S2.025                                      |
| 15. | Propustljivost vodene pare, mg, najmanje              | 400     | JUS G.S2.026<br>i tačka 4.2.3.3<br>ovog standarda |

Napomena: rezultati hemijskih ispitivanja obračunavaju se na 15% vlage.

## 2.7 Tolerancije i bonifikacije

### 2.7.1 Podela hemijskih i fizičko-mehaničkih osobina na grupe

I grupa:

pepeo, nevezana mast, ukupni vodeni ekstrakt, organski vodeni ekstrakt.

II grupa:

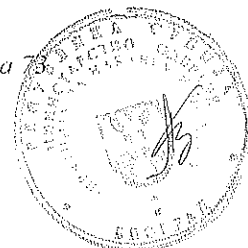
zatezna čvrstoća, prekidno izduženje, čvrstoća cepanja u dva suprotna smera, upijanje vode, koeficijent propustljivosti vazduha, propustljivost vodene pare.

### 2.7.2 Granične vrednosti za tolerancije

Grupa Elementi kvaliteta

|   |                                             |      |
|---|---------------------------------------------|------|
| I | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, ‰, najviše | 2,3  |
|   | Nevezana mast, ‰, najmanje                  | 6,5  |
|   | najviše                                     | 12,5 |
|   | Ukupni vodeni ekstrakt, ‰, najviše          | 2,2  |
|   | Organski vodeni ekstrakt, ‰, najviše        | 1,7  |

Strana 73



|    |                                                        |     |
|----|--------------------------------------------------------|-----|
| II | Zatezna čvrstoća, N/mm <sup>2</sup> , najmanje         | 12  |
|    | Prekidno izduženje, %, najviše                         | 73  |
|    | Čvrstoća cepanja u dva suprotna smjera, N/mm, najmanje | 37  |
|    | Upijanje vode za 30 minuta, %, najmanje                | 72  |
|    | Koeficijent propustljivosti vazduha, najmanje          | 480 |
|    | Propustljivost vodene pare, mg,                        | 380 |

## 2.7.2.1 Broj dozvoljenih odstupanja

Dozvoljava se istovremeno odstupanje 3 elementa iz jedne grupe ili iz kombinacije grupa.

## 2.7.3 Granične vrednosti za bonifikacije

## Grupa Elementi kvaliteta

|    |                                                        |     |
|----|--------------------------------------------------------|-----|
| I  | Pepeo iznad sadržaja hromoksida, %, najviše            | 3,0 |
|    | Nevezana mast, %, najmanje                             | 6,0 |
|    | Ukupni vodeni ekstrakt, %, najviše                     | 2,5 |
|    | Organski vodeni ekstrakt, %, najviše                   | 2,0 |
| II | Zatezna čvrstoća, N/mm <sup>2</sup> , najmanje         | 10  |
|    | Prekidno izduženje, %, najviše                         | 80  |
|    | Čvrstoća cepanja u dva suprotna smjera, N/mm, najmanje | 29  |
|    | Upijanje vode za 30 minuta, %, najmanje                | 65  |
|    | Koeficijent propustljivosti vazduha, najmanje          | 400 |
|    | Propustljivost vodene pare, mg, najmanje               | 300 |

## 2.7.3.1 Broj dozvoljenih odstupanja

Dozvoljava se istovremeno odstupanje 3 elementa iz jedne grupe ili iz kombinacije grupa

## 2.7.4 Visina bonifikacije

Bonifikacija se obračunava na celu partiju kože.

Za odstupanje svakog elementa iz:

|          |                           |
|----------|---------------------------|
| I grupe  | 1% ugovorene cene partije |
| II grupe | 2% — „ —                  |

Compania 74



### 3 TEHNIČKE ODREDBE

#### 3.1 Sirovina

Postavna koža izrađuje se od govedih, odnosno junećih koža, propisno konzerviranih, sirovih, kao i polupreradenih, domaćeg ili uvoznog porekla.

Za proizvodnju postavne kože upotrebljava se sirovina takve kategorije mase, čijom će se preradom dobiti gotova koža kvaliteta propisanog ovim standardom i debljine određene namenom.

#### 3.2 Tehnologija štave i dorade

Ova vrsta kože štavi se hromnim štavnim sredstvima. Kože mogu da se doštavljaju. Za doštavu se koriste biljna ili sintetička štavna sredstva.

Za mašćenje se upotrebljavaju prirodna sulfatirana ili sulfatirana ulja, sintetička ulja, uz dodatak sirovih ulja.

Osnovno bojenje vrši se kiselim i direktnim anilinskim bojama.

Tokom postupka dorade, kože se podvrgavaju odgovarajućim mehaničkim operacijama.

Detaljan postupak prerade određuje proizvođač, tako da gotova koža zadovolji:

- zahteve tačke 2.5 — organoleptički uslovi kvaliteta i tačke 2.6 — hemijski i fizičko-mehanički uslovi kvaliteta;
- zahteve prerade u obuču postupkom lepljenja i prošivanja;
- zahteve za očuvanjem kvaliteta tokom dugog vremenskog perioda skladištenja;
- zahteve za otpornost na dejstvo gljivica.

### 4 PROVERAVANJE KVALITETA

#### 4.1 Organoleptička kontrola kvaliteta

Organoleptička kontrola kvaliteta vrši se na celoj partiji koža određenoj za prijem, po sistemu pregleda svakog komada kože. Kontrola obuhvata proveru ispravnosti klasiranja i organoleptičkih uslova kvaliteta, navedenih u tačkama: 2.5.1 — spoljni izgled; 2.5.2 — oblik; 2.5.3 — debljina; 2.5.4 — opip i otpornost na savijanje i 2.5.5 — postojanost boje na trljanje.

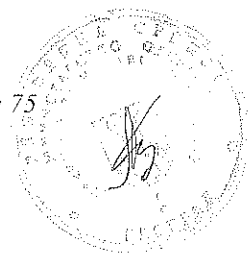
Kontrolni organ u svakoj partiji koža, pre pristupanja pregledu svakog komada, izdvaja reprezentativni uzorak od 100 koža. Ukoliko utvrdi da više od 5% ne odgovara deklarisanom klasi kvaliteta i debljini, vraća se cela partija koža proizvođaču na ponovnu pripremu — preklasiranje. Ovim se kontrolni organ ne obavezuje da prihvati kožu koja nije pravilno klasirana.

#### 4.2 Laboratorijska kontrola kvaliteta

##### 4.2.1 Uzimanje laboratorijskih uzoraka. Mesto, broj i veličina laboratorijskih uzoraka određuje se prema JUS G.S2.006.

Istovremeno se uzimaju uzorci za prvostepeno ispitivanje i uzorci za eventualno arbitražno (drugostepeno) ispitivanje — kontra uzorci.

Kontra uzorci se uzimaju, takođe, prema JUS G.S2.006, ali od drugih koža iste isporuke.



Ovako odabrani laboratorijski uzorci — uzorci za prvostepeno ispitivanje i kontra uzorci — sastave se i od cele količine se proizvoljno odabere 1/2 za prvostepeno ispitivanje, a druga polovina ostaje za arbitražno ispitivanje.

#### 4.2.2 Slanje laboratorijskih uzoraka na ispitivanje

Odabran broj laboratorijskih uzoraka za prvostepeno ispitivanje, odnosno kontra uzorci vezuju se kanapom ili nekom odgovarajućom vrpcom i zapečate.

Uz ovako zapečaćene uzorke priključuje se karton sa sledećim podacima: broj uzoraka, vrsta kože, naziv proizvođača i kupca, količina, cena kože, mesto i datum uzimanja uzoraka.

Na karton kontra uzoraka stavlja se, desni gornji ugao, oznaka „kontra“.

Ovako pripremljeni laboratorijski uzorci stavljaju se u polietilenske vrećice, koje se pečate tako da je isključena mogućnost vađenja pojedinih uzoraka, a da se ne ošteti pečat ili kanap.

O uzimanju uzoraka i kvalitativnom prijemu sastavlja se komisijski zapisnik u propisanom broju primeraka. U zapisnik se unose i sve okolnosti koje mogu uticati na ishod ispitivanja.

Uzorci za prvostepeno ispitivanje se uz propisani broj naloga dostavljaju laboratoriji, a kontra uzorci ostaju kod proizvođača.

#### 4.2.3 Metode ispitivanja. Priprema uzoraka za laboratorijsko ispitivanje vrši se prema propisima JUS G.S2.006.

Ispitivanje hemijskih i fizičko-mehaničkih karakteristika kvaliteta vrši se po metodama označenim u tabeli 2.6. ovog standarda.

##### 4.2.3.1 Kvalitativna proba na rastvorna hromna jedinjenja vrši se na sledeći način:

sitno isečeni uzorci kože najpre se odmastie i u tikvici za jedni broj dobro iskuvaju sa vodom. Rastvor se odlije, eventualno filtrira, zatim zakiseli koncentrovanom so-  
nom kiselinom, doda malo etra i vodonik superoksida (3%) i dobro promućka. U prisustvu šestovalentnih hromnih jedinjenja, gornji sloj se oboji plavo, usled stvaranja perhromne kiseline. Ako je rezultat ovog ispitivanja negativan, mora se vršiti ispitivanje na rastvorna trovalentna hromna jedinjenja. U tu svrhu, u vodeni rastvor se najpre doda malo natrijum-peroksida, zatim kuva, zakiseli i obradi na isti način kao što je gore opisano. Nastalo plavo obojenje dokazuje prisustvo hromnih jedinjenja.

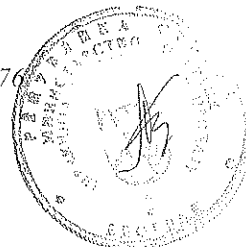
##### 4.2.3.2 Ispitivanje čvrstoće cepanja u dva suprotna smeru.

Ovo ispitivanje obavlja se prema metodi JUS G.S2.029. Rezultati se izražavaju na jedinicu debljine.

##### 4.2.3.3 Ispitivanje propustljivosti vodene pare

Ovo ispitivanje obavlja se prema metodi JUS G.S2.026, ali se za obračunavanje propustljivosti uzima srednja vrednost gubitka mase za 24 časa.

#### 4.2.4 Ocena rezultata ispitivanja. Da li i koliko elementi kvaliteta odstupaju od zahteva iz tačke 2.6. ovog standarda utvrđuje se upoređivanjem vrednosti dobivenih laboratorijskim ispitivanjem sa propisanim vrednostima. Na dobivene razlike primenjuju se, za svaki pojedini element, tolerancije, odnosno bonifikacije iz tačke 2.7 ovog standarda.



**5 GARANCIJA KVALITETA**

Proizvođač je dužan da kupcu, za svoj proizvod, izda garanciju kvaliteta. Garantni rok za postavnu kožu iznosi 3 godine, pod propisanim uslovima skladištenja. U garantnom roku koža treba da zadrži tehnološke osobine, koje zahteva proces dalje prerade, a elementi kvaliteta treba da se uklope najmanje u granice propisane bonifikacijom (bez naplate bonifikacije).

**6 OZNAČAVANJE PROIZVODA**

Svaka koža treba da ima oznaku vrste kože i klase kvaliteta, žig proizvođača, godinu proizvodnje, oznaku debljine i površine, kao i oznaku standarda, ukoliko koža odgovara zahtevima kvaliteta.

**7 NAČIN PAKOVANJA I SKLADIŠTENJA****7.1 Pakovanje**

Kože se pakuju u bale, po 10 polovica u jednu balu. Jedna bala treba da sadrži kože iste klase. Postavne kože se pakuju licem spolja. Bale se umotavaju u hartiju, tako da strane kože ostaju slobodne i vezuju se kanapom ili lepljivom trakom. Na bale se stavljaju nalepnice sa oznakom vrste kože, klase kvaliteta, ukupne površine i datuma kvalitativnog prijema.

**7.2 Skladištenje****7.2.1** Prostorije za skladištenje treba da budu suve, čiste i proventrene.

Obavezna oprema svakog skladišnog prostora je termometar i higrometar za kontrolu temperature i relativne vlažnosti. Temperatura skladišnih prostorija treba da se kreće od 10 do 25°C a relativna vlažnost od 55 do 75%.

**7.2.2** Kože sortirane prema vrstama i klasama stavljaju se na drvene police sa pregradama ili na palete.

Police treba da budu tako napravljene da kože sa dve strane budu odvojene letvama, kako ne bi došlo do mešanja naslaganih koža. Sa druge dve strane kože treba da budu dostupne radi manipulacije.

Najniža pregrada na koju se smeštaju kože treba da bude najmanje 10 cm udaljena od poda. Visina stoga može da iznosi najviše 1,5 m. Udaljenje polica-paleta od zida treba da iznosi najmanje 25 cm, a prostor između polica, odnosno paleta, da bude oko 50 cm.

**8 VEZA SA DRUGIM STANDARDIMA**

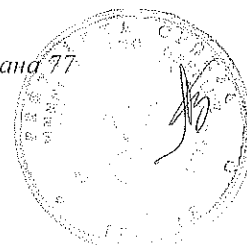
JUS G.S2.006 — Uzimanje i priprema uzoraka za ispitivanje

JUS G.S2.010 — Određivanje vlage i pepela

JUS G.S2.011 — Određivanje hromnih jedinjenja

JUS G.S2.014 — Određivanje nevezane i vezane masti

Cmpand 77



JUS G.S2.016 — Određivanje ukupnih rastvorljivih materija u vodi i organskih rastvorljivih materija u vodi.

JUS G.S2.018 — Određivanje pH vodenog ekstrakta i pH razlike

JUS G.S2.024 — Određivanje upijanja vode (po Kubelki)

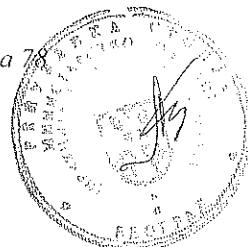
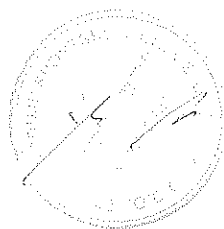
JUS G.S2.025 — Određivanje propustljivosti vazduha

JUS G.S2.026 — Određivanje propustljivosti vodene pare

JUS G.S2.028 — Određivanje zatezne čvrstoće i izduženja

JUS G.S2.029 — Određivanje sile cepanja u dva suprotna smera

SNO 0001/80 — Izrada standarda narodne odbrane. Opublikovanje i redigovanje



# СТРУКТУРА ВЕЛИЧИНСКИХ БРОЈЕВА И ИЗРАДЕ ШИРИНА ЧИЗАМА ВОЈНИЧКИХ УНИВЕРЗАЛНИХ М-10А

## МЕСТО ИСПОРУКЕ ВП 2078-5 МЛАДЕНОВАЦ

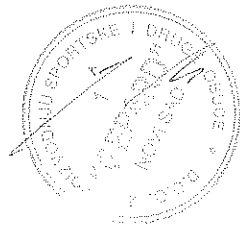
| НАЗИВ ДОБРА                      | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    | УКУПНО |
|----------------------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|--------|
|                                  | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42  | 43  | 44  | 45  | 46  | 47 | 48 |        |
| Чизма војничка универзална М-10А | 120             | 155 | 155 | 200 | 220 | 250 | 400 | 750 | 800 | 600 | 200 | 100 | 10 | 10 | 4000   |

## МЕСТО ИСПОРУКЕ ВП 2079-4 НИШ

| НАЗИВ ДОБРА                      | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    | УКУПНО |
|----------------------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|--------|
|                                  | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42  | 43  | 44  | 45  | 46  | 47 | 48 |        |
| Чизма војничка универзална М-10А | 120             | 155 | 155 | 200 | 220 | 250 | 400 | 750 | 800 | 600 | 200 | 100 | 10 | 10 | 4000   |

## СТРУКТУРА ВЕЛИЧИНСКИХ БРОЈЕВА ЗА УКУПНЕ КОЛИЧИНЕ

| НАЗИВ ДОБРА                      | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |      |      |      |     |     |    |    | УКУПНО |
|----------------------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|----|----|--------|
|                                  | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42   | 43   | 44   | 45  | 46  | 47 | 48 |        |
| Чизма војничка универзална М-10А | 240             | 310 | 310 | 400 | 440 | 500 | 800 | 1500 | 1600 | 1200 | 400 | 200 | 20 | 20 | 8000   |



**СТРУКТУРА ИЗРАДЕ ШИРИНА ЗА СВАКИ ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ ЧВУ М-10А  
ЗА МЕСТО ИСПОРУКЕ ВП 2078-5 МЛАДЕНОВАЦ**

| Ред. број | НАЗИВ ДОБРА | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    |      | УКУПНО |
|-----------|-------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|------|--------|
|           |             | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42  | 43  | 44  | 45  | 46 | 47 | 48 |      |        |
| 1         | ШИРИНА 8    | 120             | 155 | 155 | 185 | 200 | 220 | 365 | 670 | 700 | 500 | 150 | 50 | 20 | 4  | 3494 |        |
| 2         | ШИРИНА 9    |                 |     |     | 15  | 20  | 30  | 35  | 55  | 50  | 65  | 30  | 30 | 10 | 3  | 353  |        |
| 3         | ШИРИНА 10   |                 |     |     |     |     |     |     | 25  | 40  | 35  | 20  | 20 | 10 | 3  | 153  |        |

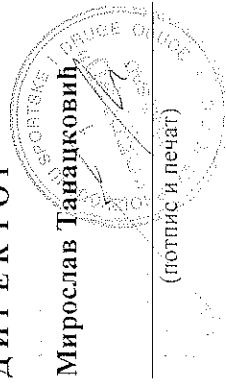
**СТРУКТУРА ИЗРАДЕ ШИРИНА ЗА СВАКИ ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ ЧВУ М-10А  
ЗА МЕСТО ИСПОРУКЕ ВП 2079-4 НИШ**

| Ред.<br>број | НАЗИВ ДОБРА | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    |      | УКУПНО |
|--------------|-------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|------|--------|
|              |             | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42  | 43  | 44  | 45  | 46 | 47 | 48 |      |        |
| 1            | ШИРИНА 8    | 120             | 155 | 155 | 185 | 200 | 220 | 365 | 670 | 700 | 500 | 150 | 50 | 20 | 4  | 3494 |        |
| 2            | ШИРИНА 9    |                 |     |     | 15  | 20  | 30  | 35  | 55  | 50  | 65  | 30  | 30 | 10 | 3  | 353  |        |
| 3            | ШИРИНА 10   |                 |     |     |     |     |     |     | 25  | 40  | 35  | 20  | 20 | 10 | 3  | 153  |        |
|              |             |                 |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    | 4000 |        |

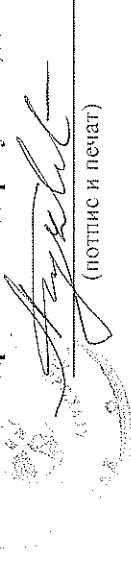
**СТРУКТУРА ИЗРАДЕ ШИРИНА ЗА СВАКИ ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ ЧВУ М-10А ЗА УКУПНЕ КОЛИЧИНЕ**

| Ред.<br>број | НАЗИВ ДОБРА | ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈ |     |     |     |     |     |     |      |      |      |     |     |    |    |      |  | УКУПНО |
|--------------|-------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|----|----|------|--|--------|
|              |             | 35              | 36  | 37  | 38  | 39  | 40  | 41  | 42   | 43   | 44   | 45  | 46  | 47 | 48 |      |  |        |
| 1            | ШИРИНА 8    | 240             | 310 | 310 | 370 | 400 | 440 | 730 | 1340 | 1400 | 1000 | 300 | 100 | 40 | 8  | 6988 |  |        |
| 2            | ШИРИНА 9    |                 |     |     | 30  | 40  | 50  | 70  | 110  | 120  | 130  | 60  | 60  | 20 | 6  | 706  |  |        |
| 3            | ШИРИНА 10   |                 |     |     |     |     |     |     | 50   | 80   | 70   | 40  | 40  | 20 | 6  | 306  |  |        |

**ДОБАВЉАЧ:**  
"ГЕПАРД" д.о.о – Нови Сад  
**ДИРЕКТОР**

Мирослав Танацковић  
  
(потпис и печат)

**НАРУЧИЛАЦ:**  
ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ  
**ДИРЕКТОР**  
ПУКОВНИК  
др Александар Буквић, дипл.инж.

  
(потпис и печат)