

УГОВОР број 58 - 24 - 143 - 15

закључен између:

РЕПУБЛИКА СРБИЈА – МИНИСТАРСТВО ОДБРАНЕ – СЕКТОР ЗА МАТЕРИЈАЛНЕ РЕСУРСЕ- УПРАВА ЗА СНАБДЕВАЊЕ- ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ Београд, Немањина бр. 15, коју заступа по овлашћењу министра одбране пуковник др Милан Кеџман - 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 **„VIVA-TEH“ д.о.о, 11050 Београд, Устаничка 189/III-3а** које заступа Михаиловић-Васић Радмила, - у даљем тексту **Добављач**,

Матични број: 20112689

ПИБ: 104204282

Бр. потврде о евиденцији ПДВ-а: 227460195

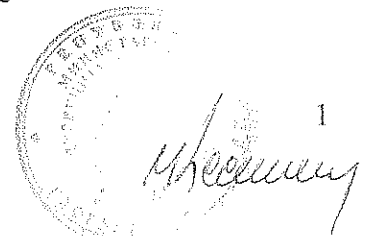
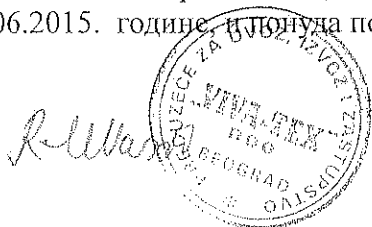
Телефон: 011/ 347-69-89

Телефакс: 011/ 347-78-23

Текући рачун број: 160-239169-78, Banca Intesa AD

Правни основ:

Јавна набавка бр. 18/2015, Радна одећа; Одлука о додели уговора бр. 58 - 24 од 23.06.2015. године, и понуда понуђача бр. 949 од 18.05. 2015. године



ПРЕДМЕТ УГОВОРА

Члан 1.

Наручилац и Додављач су се сагласили да је предмет уговора

САНИТЕТСКА РАДНА ОДЕЋА				
Р.бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	Количина	Цена по јед. мере (без ПДВ)
1	БЛУЗА за лекаре и остало санитетско особље, женска бела	КОМ	2.000	1.115,00
2.	БЛУЗА за лекаре и остало санитетско особље, мушка бела	КОМ	800	1.185,00
3.	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка зелена	КОМ	500	850,00
4.	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке беле	КОМ	3.100	1.150,00
5.	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске беле	КОМ	4.000	1.100,00
6.	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге зелене	КОМ	700	835,00
7.	ПАНТАЛОНЕ за физиотерапеуте тамноплаве	КОМ	100	1.225,00
8.	МАНТИЈЛ за лекаре хирурге зелени	КОМ	1.000	1.380,00
9.	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	КОМ	700	670,00
10.	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	КОМ	700	630,00
11.	КОШУЉА за тешке болеснике бела	КОМ	100	1.170,00

Произвођач наведених добара је "YUMCO PRIZOSI", Врање, Србија

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 прималац преузме и плати испоручено.

ЦЕНА

Члан 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, односно не могу се мењати до коначне реализације уговора.

Укупна вредност уговора без ПДВ-а износи 14.682.000,00 динара, а укупна вредност уговора са обрачунатим ПДВ – ом је 17.618.400,00 динара.



КВАЛИТЕТ, УСЛОВИ ИЗРАДЕ И ОВЕРА УЗОРАКА

Ч л а н 3.

Добављач преузима потпуну одговорност за квалитет израде уговорених добара и обавезује се да ће произведена добра у свему одговарати квалитету који је прописан у Техничким спецификацијама са припадајућим СОРС, које су саставни део уговора (Прилог бр.1.) и овереним узорцима за производњу.

За уговорена добра лабораторијски се проверава само основна тканина из готовог производа.

Квалитет осталог помоћног репроматеријала треба да буде усаглашен са репроматеријалом уграђеним на овереним узорцима. Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција у датим Техничким спецификацијама са припадајућим СОРС.

Добављач мора да изврши оверу узорака за серијску производњу уговорених добара. Оверу узорака врши Одсек за ИнМС - ВТИ Жарково (контакт телефони: 011/2051-699, 2051-551).

Добављач за израду добара обезбеђује сав основни и помоћни репроматеријал и ситан прибор.

Добављач је обавези да изради добра која ће по боји, изгледу и начину израде бити у складу са узорцима овереним од стране Одсека за ИнМС–ВТИ Жарково, а сви остали параметри квалитета морају да буду према техничким спецификацијама.

➤ **Овера узорака**

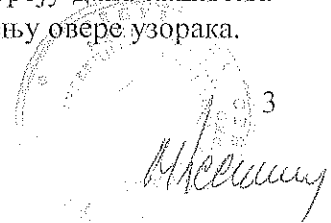
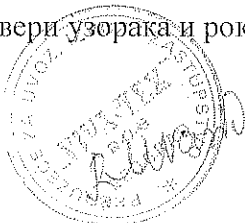
Оверу узорака уговорених добара (са којима је могао да се упозна пре достављања понуда за јавну набавку) Добављач је у обавези да изврши пре испоруке. Овера узорака уговорених добара се врши органолептички и она је бесплатна.

За оверу узорака Добављач је дужан да достави од сваког уговореног добра по две јединице производа. По извршеној овери Одсек за ИнМС – ВТИ Жарково је у обавези да један оверени узорак пломбира и изда добављачу ради серијске производње и квалитативног пријема. Други узорак задржава Одсек за ИнМС – ВТИ Жарково. Оверени узорци не улазе у укупне количине за квалитативни пријем.

Овера узорака се врши на основу званичног захтева добављача који се доставља на адресу: Војнотехнички институт – Одсек за ИнМС, Београд, Ратка Ресановића бр. 1 (контакт телефони: 011/2051-699, 2015-551). У захтеву добављач наводи датум достављања узорака, број уговора, назив и количину узорака.

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, купац 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 разлoзима одбијања је највише 5 радних дана од дана достављања узорака, за сваки покушај овере узорка. Уколико је овера узорака трајала дуже, Одсек за ИнМС је у обавези 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.

Квалитативни пријем врши Војна контрола квалитета СМР МО (у даљем тексту ВКК СМР МО).

Добра се израђују према структури величинских бројева датим у Прилогу бр.2 уговора.

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.

Добављач се обавезује да пре почетка реализације уговора изради 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 спецификанним захтевима. Форма Плана квалитета и План контролисања добара није прецизно дефинисана и њу добављач прилагођава сопственим потребама и захтевима Уговора.

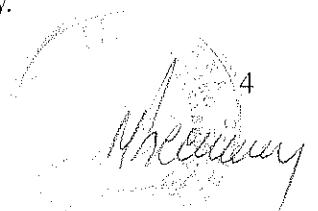
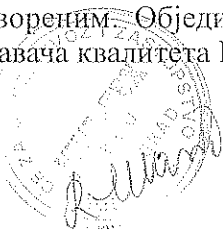
Добављач је у обавези да благовремено обавести Војну контролу квалитета СМР МО, писано телефаксом на број **011/2505-880** или Е-mailом на адресу ykk@mod.gov.rs о припремљености добара, која су предмет уговора, за извршење пријема при чему наводи број уговора, место извршења пријема (искључиво у Републици Србији), количину и врсту добара која ће бити припремљена за пријем.

ВКК 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 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.

Проверавач ВКК СМР извршиће узорковање свих добара, која су предмет уговора (за органолептички преглед и лабораторијско испитивање у I и II степену).

Сва добра се квалитативно примају на основу органолептичког квалитативног пријема и лабораторијског испитивања.

За сва добра ВКК СМР МО је у обавези да, методом случајног узорковања, издвоји и органолептички прегледа најмање 10% од припремљених добара за испоруку, а по слободној процени може узорковати и већи број комада.

Број узорака за лабораторијску проверу квалитета за добра одређује се према следећој табели:

Редни број	Укупна количина за испоруку појединачних добара (комада)	Број узорака за испитивање у I степену	Број узорака за испитивање у II степену (контраузорци)
1.	до 1000	1	1
2.	од 1001 до 2000	2	2
3.	од 2001 до 4000	3	3

На сваких даљих 4.000 комада узима се по један узорак. Један узорак чини један комад.

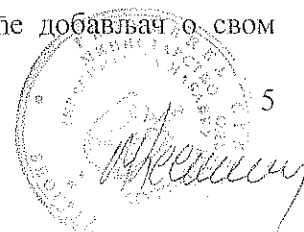
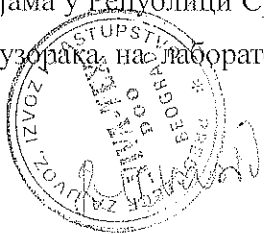
Укупна количина за испоруку (колона 2) добија се груписањем добара израђених од тканине по истим захтевима квалитета, исте боје и истом технологијом израде.

Ако ВКК СМР МО приликом органолептичког пријема готових добара уочи недостатке и наложи њихово отклањање и ако се приликом поновљеног органолептичког квалитативног пријема уоче исти или нови недостаци, та количина готових добара 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 наручилац и добављач. Комисија има задатак да потврди или демагује првобитни налаз органолептичког квалитативног пријема проверавача и не може да доноси било какве одлуке које су у супротности са Уговором. Трошкове поновљеног комисијског пријема страна чија је тврдња оспорена. Налаз мешовите комисије је коначан за обе стране.

ВКК СМР МО одређује лабораторију за испитивање квалитета готових производа. Лабораторијско испитивање квалитета готовог производа се врши у акредитованим лабораторијама у Републици Србији, о трошку добављача.

Транспорт узорака на лабораторијску анализу и 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 за испитивање у II степену. 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 уговорених добара са разлогама 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.

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

Добављач не може извршити испоруку пре пријема решења о условности. Добављач је дужан да сваком крајњем примаоцу, уз отпремницу, достави оригинал Решење и Записник о квалитативном пријему

Квантитативни пријем врши комисија или лице које одреди 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 примаоца о чему се сачињава комисијски записник о квалитативном и квантитативном пријему.

У случају да се на месту пријема констатује одступање у количини и оштећења на испорученим добрима, 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 **15** дана од дана сачињавања Записника о недостацима.

ГАРАНЦИЈА И РЕКЛАМАЦИЈА

Ч л а н 5.

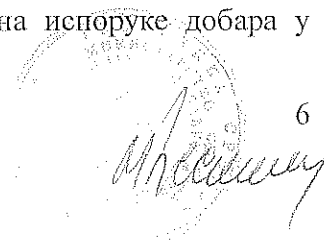
Гарантни рок за уговорена добра је **12 (дванаест)** месеци од дана испоруке добара у складиште примаоца.

Примаоци 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.

Гарантни рок за уговорена добра је **12 (дванаест)** месеци од дана испоруке добара у складиште примаоца.



МЕСТО, РОК И НАЧИН ИСПОРУКЕ

Ч л а н 6.

Добављач се обавезује да испоруку предметних добара изврши у року од **100 (сто)** дана од дана потписивања уговора.

Испоруку уговорених добара до прималаца врши добављач сопственим превозом и о свом трошку, према диспозицији у Прилогу бр. 2. уговора. Врсту превоза одређује добављач.

Испорука се сматра извршеном даном предаје добара примаоцу, што се доказује отпремницом коју је потписало лице или комисија за пријем 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 :

- ЦВМУ Београд, Северни Булевар број 1, мајор Игор Ђорић, 011/3203-359; 065/9999-751,
- ВБ Ниш, Бул. др Зорана Ђинђића бб, капетан Драган Пејић, 018/508-867 или 064/0577-677,
- ВМА Београд, Црнотравска 17 Београд, капетан Миленко Цимбаљевић, 011/3608-710 или 064/8743-179,
- ВМЦ Нови Сад, Трг Владике Николаја број 5 Петроварадин, вс Милован Видовић, 021/4835-593 и 064/146-2806.

Наручилац задржава право измене диспозиције – места испоруке и количину по месту испоруке, с тим да су укупно уговорене количине непроменљиве.

П Л А Ћ А Њ Е

Ч л а н 7.

Исплату испоручених добара из члана 1. овог уговора врше примаоци на терет Управе за општу логистику СМР МО, КШ „953“ конто 4261, шифра програма 1701, шифра пројекта 0003, у року од **30 (тридесет) дана** од дана испоруке у складиште примаоца.

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,
- оригинална отпремница потписана и оверена од стране примаоца добара,
- решење о пријему са записник о квалитативном пријему добара ВКК СМР МО, а Дирекцији за набавку и продају Управе за снабдевање СМР МО један примерак рачуна и отпремнице са напоменом "ЗА ЕВИДЕНЦИЈУ".

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

Уколико је дошло до кашњења у испоруци добара из разлога наведених у члану 3. и члану 4. уговора, добављач је дужан да то документује достављањем уз рачун и копије потврде о кашњењу добијене од Одсека за ИнМС - ВТИ, односно Војне контроле квалитета 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 тако што се по пет комада истог величинског броја упакује у полиетиленску провидну кесу, а затим се та паковања сложе у петослојну амбалажну кутију димензија 570 mm x 380 mm x 320 mm.

▪ Амбалажне-транспортне кутије затварају се по отворима квалитетном лепљивом траком, која обухвата цео обим кутије (по дужини и висини) и искључиво је из једног дела.

На ужој страни транспортне амбалажне-кутије, у горњем десном углу лепи се папирна етикета формата А5 која садржи следеће податке:

- назив и место добављача/произвођача,
- број уговора,
- назив добра,
- количину,
- величински број,
- просечну бруто масу кутије и
- годину производње.

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 са ПДВ-ом испоручених са закашњењем, за сваки дан закашњења.

Уговорна казна може бити највише 5% од укупне вредности добара са ПДВ-ом испоручених са закашњењем.

Наплату уговорне казне врши Наручилац одбијањем од рачуна при исплати добара испоручених са закашњењем и то без 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 наведеном уговорном казном, наручилац (по образложеном захтеву покретача набавке, а у складу са овим уговором), без сагласности добављача, има право да депоновани инструмент обезбеђења извршења уговорних обавеза, меницу, поднесе на наплату Банци код које има отворен текући рачун, на износ од 10 % од укупне вредности уговора без ПДВ-а (односно 15% укупне вредности уговора без ПДВ-а уколико је дужник добио негативну референцу за јавну набавку која није истоврсна са предметом ове јавне набавке).

Наручилац има право да једнострано раскине уговор уколико добављач не изврши уговорне обавезе, закасни са испоруком добара преко рока који је покривен напред наведеном



8

уговорном казном, а депоновани инструмент обезбеђења извршења уговорних обавеза, меницу, поднесе на наплату Банци код које има отворен текући рачун, на износ од 10 % од укупне вредности уговора без ПДВ-а (односно 15% укупне вредности уговора без ПДВ-а уколико је дужник добио негативну референцу за јавну набавку која није истоврсна са предметом ове јавне набавке).

ВИША СИЛА

Члан 11.

Уколико после закључења овог уговора наступе околности више силе сходно одредбама Закона о облигационим односима ("Службени лист СФРЈ", бр. 29/78, 39/85, 45/89 и 57/89, "Службени лист СРЈ", бр. 31/93, 22/99 и 44/99) а које доведу до ометања или онемогућавања извршења обавеза дефинисаних уговором, рокови извршења обавеза ће се продужити за време трајања више силе.

Виша сила подразумева екстремне и ванредне догађаје који се не могу предвидети, који су се догодили без воље и утицаја уговорних страна и који нису могли бити спречени од стране погођене вишом силом. Вишом силом могу се сматрати поплаве, земљотреси, пожари, политичка збивања (рат, нереди већег обима, штрајкови), императивне одлуке власти (забрана промета увоза и извоза) и сл.

Уговорна страна погођена вишом силом, одмах ће у писаној форми обавестити другу страну о настанку непредвиђених околности и доставити одговарајуће доказе. О наведеном уговорне стране треба да постигну писану сагласност.

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

Члан 13.

Овај уговор може бити измењен или допуњен, односно споразумно раскинут, у истој форми сагласношћу уговорних страна.

Наручилац задржава право да једнострано раскине уговор из разлога наведених у члану 10. став 5. овог уговора.

ТАЈНОСТ ПОДАТАКА

Члан 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 14.

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).

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 изводно достави у потребном броју својим примаоцима.

Уговор је потписан дана 31. 07 2015. године.

ДОБАВЉАЧ:
"VIVA-TECH" д.о.о - Београд
ДИРЕКТОР
Михаиловић-Васић Радмила

Mihailović-Vasić Radmila

(потпис и печат)



НАРУЧИЛАЦ:
ПО ОВЛАШЋЕЊУ
МИНИСТРА ОДБРАНЕ
ПУКОВНИК
др Милан Кеџман

dr Milan Kezmann

(потпис и печат)



ТЕХНИЧКЕ СПЕЦИФИКАЦИЈЕ

Предмет ових техничких спецификација су:

- према важећим SRPS стандардима.

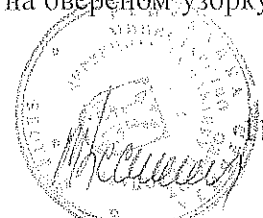
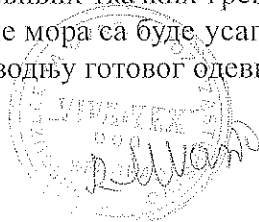
Санитетска радна одећа

1. БЛУЗА за лекаре и остало санитетско особље, мушка, бела;
2. ПАНТАЛОНЕ за лекаре и остало санитетско особље, мушке, беле;
3. ПАНТАЛОНЕ за физиотерапеуте;
4. БЛУЗА за лекаре и остало санитетско особље, женска, бела;
5. ПАНТАЛОНЕ за лекаре и остало санитетско особље, женске, беле;
6. ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене;
7. МАНТИЛ за лекаре хирурге, зелени;
8. БЛУЗА за лекаре хирурге, зелена;
9. МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела;
10. МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена и
11. КОШУЉА за тешке болеснике.

Квалитет основних тканина за израду санитетске радне одеће:

а) Блуза за лекаре и остало санитетско особље мушка (добро на ред. бр.1.), панталоне за санитетско особље мушке (добро на ред. бр. 2) и панталоне за физиотерапеуте (добро на ред. бр. 3) израђују се од тканине «панама» следећих карактеристика:

- Тканина је беле боје (бељена тканина) за добра на ред. бр. 1. и 2, а тамноплаве боје за добро на редном броју 3;
- Тканина се израђује од чешљаног памучног предива (основа и потка) сировинског састава 100 % памук;
- Преплетај тканине: панама 2 : 2;
- Финоћа предива основе и потке (из тканине): 17 tex x 2 (толеранција: + 10%)
Дозвољава се употреба финијег предива, под условом да је површинска маса у оквиру задате;
- Површинска маса тканине са 8,5% влаге: 200 g/m² (толеранција -5%, +10%);
- Прекидна сила епрувете 20 cm x 5 cm: по основи 75 daN / по потки 40 daN (толеранција: - 10%);
- Отпорност тканине на цепање (према SRPS EN ISO 4674-1, метода 1): по основи 4 daN, по потки 3 daN (толеранција: - 10%);
- Отпорност тканине на пробијање (SRPS F.S2.022, метода Б): 40 daN (толеранција: -10%);
- Пропустљивост ваздуха (SRPS EN ISO 9237, $p_r=400Pa$): најмање 7m³/m² /min;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Скуљање тканине по основи и потки после 5 прања на 95 °С: највише 2%;
- Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, рупица и лако уочљивих ткачких грешака, равномерне белине без мрља из производње. Изглед површине мора да буде усаглашен са изгледом површине тканине на оверетном узорку за производњу готовог одевног предмета.



б) Блуза за лекаре и остало санитарско особље, женска (добро на ред.бр.4.) и панталоне за санитарско особље, беле женске (добро на ред.бр.5.) се израђују од тканине «атлас» следећих карактеристика:

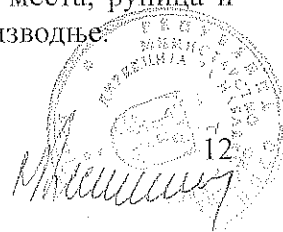
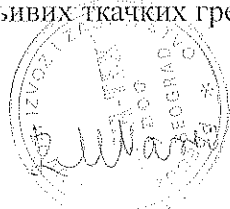
- Тканина је беле боје (бељена тканина);
 - Тканина се израђује од чешљаног памучног предива (основа и потка) сировинског састава 100 % памук;
 - Преплетај тканине: петожични атлас (према узорку);
 - Финоћа предива основе (из тканине): 10 tex x 2 (толеранција: + 10%)
 - Финоћа предива потке (из тканине): 17 tex x 2 (толеранција: + 10%)
- Дозвољава се употреба финијег предива, под условом да је површинска маса у оквиру задате;
- Површинска маса тканине са 8,5% влаге: 190 g/m² (толеранција -5%, +10%);
 - Прекидна сила епрувете (20 x 5) cm: по основи најмање 80 daN, по потки најмање 65 daN;
 - Отпорност тканине на цепање (према SRPS EN ISO 4674-1, метода 1): по основи најмање 3 daN, по потки најмање 5 daN;
 - рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
 - Скупљање тканине по основи и потки после 5 прања на 95 °C: највише 2%;
 - Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, рупица и лако уочљивих ткачких грешака, равномерне белине без мрља из производње. Изглед површине мора са буде усаглашен са изгледом површине на овереном узорку за производњу готовог одевног предмета.

в) Панталоне за лекаре хирурге (добро на ред.бр. 6), мантил за лекаре хирурге (добро на ред.бр. 7) и блуза за лекаре хирурге (добро на ред.бр. 8) се израђују од од тканине «полуполелин» следећих карактеристика:

- Тканина је зелене боје (према узорку);
- Тканина се израђује од чешљаног предива (основа и потка) сировинског састава 100% памучна влакна;
- Преплетај тканине: платно;
- Финоћа предива (из тканине):
 - основа: 20 tex (толеранција +6%),
 - потка: 25 tex (толеранција +6%)

Дозвољава се употреба финијег предива, под условом да је површинска маса у оквиру задате;

- Површинска маса тканине са 8,5% влаге: 150 g/m² (толеранција -3%; +8%);
- Прекидна сила епрувете 20 cm x 5 cm:
 - у правцу основе: најмање 45 daN,
 - у правцу потке: најмање 30 daN;
- Отпорност тканине на прскање (SRPS F.S2.022, метода Б): најмање 21 daN;
- Пропустљивост ваздуха (SRPS EN ISO 9237, $\Delta p=400Pa$): најмање 6,5 m³/ m²/min;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Скупљање тканине (у правцу основе и потке) при прању на 95 °C: највише 2 %;
- Постојаност обојења тканине на:
 - прање на 95 °C: најмање оцена 4,
 - трење мокро: најмање оцена 4,
 - трење суво: најмање оцена 4;
 - зној: најмање оцена 4;
- Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, рупица и лако уочљивих ткачких грешака, равномерно обојена без мрља из производње.



г) Мајице за лекаре хирурге (добра на редним бројевима 9 и 10) се израђују од тканине тетра платно, следећих карактеристика:

- Тканина се израђује у белој и зеленој боји (боја према узорку);
- Сировински састав: 100 % памучна влакна;
- Финоћа предива основе и потке (из тканине): 30 tex (толеранција: +10%)
Дозвољава се употреба финијег предива, под условом да је површинска маса у оквиру задате;
- Површинска маса тканине са 8,5% влаге: највише 106 g/m²;
- Број жица основе и потке на 1 cm: најмање 19;
- Прекидна сила епрувете (20 cm x 5 cm) по основи и потки: најмање 26 daN;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Постојаност обојења тканине на:
 - прање на 95 °C: најмање оцена 4,
 - зној: најмање оцена 4.
- Скупљање тканине (у правцу основе и потке) при прању на 95 °C: највише 5 %;
- Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, рупица и лако уочљивих ткачких грешака.

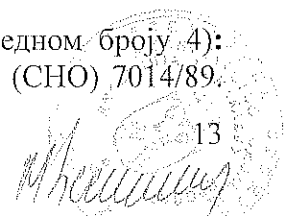
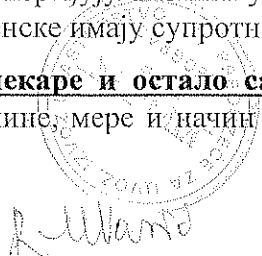
д) Кошуља за тешке болеснике (добро на редном броју 11) се израђује од тканине следећих карактеристика:

- Тканина се израђује у платненом преплетају у белој боји (бељена тканина);
- Тканина се израђује од чешљаног предива (основа и потка) сировинског састава 100 % памучна влакна;
- Преплетај тканине: платно;
- Финоћа предива основе и потке (из тканине): 35,7 tex (толеранција: +10%)
или 17,8 tex x 2 (толеранција: +10%)
Дозвољава се употреба финијег предива, под условом да је површинска маса у оквиру задате;
- Површинска маса тканине са 8,5% влаге: 185 g/m² (толеранција -5%; +10%);
- Прекидна сила епрувете 10 cm x 5 cm: по основи 45 daN; по потки 45 daN (толеранција: - 10%);
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Скупљање тканине (у правцу основе и потке) при прању на 95 °C: највише 2,5 %;
- Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, рупица и лако уочљивих ткачких грешака.

БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, мушка (добро на ред.бр. 1): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7013/89. Блузе се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се блузе израђују.

ПАНТАЛОНЕ за лекаре и остало санитарско особље, мушке и женске и панталоне за физиотерапеуте (добра на ред. бројевима 2, 3. и 5): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7017/89. Панталоне се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се панталоне израђују. Разлика у кроју између мушких и женских панталона је у томе што панталоне женске имају супротно копчање.

БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, женска (добро на редном броју 4): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7014/89.



Блузе се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се блузе израђују.

ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге (добро на редном броју 6): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7023/89. Панталоне се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се мантили израђују.

МАНТИЛ за лекаре хирурге (добро на редном броју 7): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7021/89. Мантили се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се мантили израђују.

БЛУЗА за лекаре хирурге (добро на редном броју 8): Крој и облик блузе су према овереном узорку. Продавац је у обавези да на основу величинског броја овереног узорка изврши градирање осталих величинских бројева према правилима конструкције одеће и да приликом овере узорка достави детаљну табелу мера за све величинске бројеве, коју треба да овери Одсек за ИнМС ВТИ и која је саставни део овереног узорка.

Блуза се означава тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се блузе израђују.

МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела и зелена (добра на редним бројевима 9. и 10): Облик, величине, мере и начин израде су према тачкама 2. и 3.2. СОРС (СНО) 7024/89. Мајице се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се мајице израђују.

КОШУЉА за тешке болеснике (добро на редном броју 11): Спољни изглед, величине, мере и начин израде су према тачкама од 2.2. до 2.5. СОРС (СНО) 6377/84. Кошуље се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место добављача/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се мантили израђују.

НАПОМЕНЕ:

- Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција у овим техничким спецификацијама;
- Лабораторијска провера квалитета основних тканина се врши из готових добара према важећим SRPS стандардима.

НАПОМЕНЕ:

- Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција у овим техничким спецификацијама;
- Лабораторијска провера квалитета основних тканина се врши из готових добара према важећим SRPS стандардима.



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje: oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrade proveravanje kvaliteta, označavanje i pakovanje bluza za lekare, farmaceute, stomatologe - viši, srednji i niži medicinski kadar - muška M-88, bela (u daljem tekstu: bluza).

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Gotova bluza je kroja i oblika prema sl. 1 i 2, a sastoji se od delova prikazanih na sl. 3 do 7 ovog standarda.

2.2 Veličine

Bluza se izrađuje u 11 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1.

Mere u cm

Veličina	Visina osobe	Obim grudi	Obim struka	Obim bokova	Polovina širine leđja	Dužina bluza	Dužina rukava	Polovina širine rukava na dužini	Procenat izrade *
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	156	80	72	86	20,5	66	22,5	18	po potrebi
2	158	84	76	90	21	68	23	18,5	po potrebi
3	160	88	80	94	21,5	70	23,5	19	5
4	165	92	84	98	22	72	24	19,5	10
5	170	96	88	102	22,5	73	24,5	20	15 -
6	176	100	92	106	23	75,5	25	20,5	25 -
7	179	104	96	110	23,5	76	25,5	21	15 -
8	182	108	102	114	24	76,5	26	21,5	13 -
9	185	112	106	118	24,5	77	26,5	22	8 -
10	188	116	110	122	25	78,5	27	22,5	6
11	190	120	114	126	25,5	80	27,5	23	3

*) Procenat izrade po veličinama kupac može prema potrebi da menja, a promena se utvrđuje zaključenim ugovorom

2.3 Mere

Mere iskrojenih delova bluza date su orijentaciono u tabeli 2.

Mere gotove bluza propisane su u tabeli 3.

3 KVALITET MATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet materijala

Bluza se izrađuje od materijala propisanog u tabeli 4.

3.2 Izrada bluza

3.2.1

Bluza se kroji po osnovi tkanine iz koje su odstranjene greške kao što su: greške u prepletanju, zadebljane i ispuštene žice, nijansa boje materijala, razne mrlje i drugo.

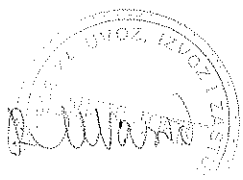


Tabela 2

Mere u cm

Red. broj	NAZIV MERE	V e l i č i n a										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	a) Dužina zadnjeg dela (ledja)	71	73	74,5	77	78	80,5	81	81,5	82	83,5	84,5
2	b) Dužina ramena zadnjeg dela (ledja-aksla)	16,2	16,5	16,8	17,2	17,5	17,5	18,2	18,4	19,0	19,3	19,6
3	c) Polovina širine ledja merena u donjem delu orukavlja	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28	28,5	29	29,5	30
4	d) Polovina širine zadnjeg dela na dužini	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	27,5	28,5	29	29,5
5	e) Dužina ramena prednjeg dela (aksla)	16	16,3	16,6	17	17,3	17,3	18	18,2	18,8	19,1	19,4
6	f) Širina prednjeg dela mereno u donjem delu orukavlja	32,5	34	35,5	37	38,5	40	41,5	43	44,5	46	47,5
7	g) Širina prednjeg dela na dužini	35,5	37	38,5	40	41,5	43	44,5	46	47,5	49	50,5
8	h) Dužina bočne strane prednjeg i zadnjeg dela mereno od rukavskog izreza do kraja dužine	50	51,5	53,5	55	55,5	57,5	57,5	57,5	57,5	58,5	59
9	i) Dužina prednjeg ruba (kanta) mereno od vratnog izreza do kraja dužine	64	65,5	67,5	70	71	72,8	73,2	73,5	73,5	74,8	75
10	j) Dužina rukava	27	27,5	28	28,5	29	29,5	30	30,5	31	31,5	32
11	k) Širina rukava na dužini	38	39	40	41	42	43	44	45	45	47	48
12	l) Dužina ovratnika mereno u donjem delu	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
13	m) Dužina donjeg džepa	25,2	25,2	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	26	26	26	26
14	n) Širina donjeg džepa	20	20	21	21	21	21	21	22	22	22	22
15	o) Dužina gornjeg džepa	18,5	18,5	19	19	19	19	19	19,5	19,5	19,5	19,5
16	p) Širina gornjeg džepa	14,5	14,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16,5	16,5	16,5	16,5

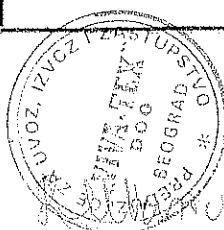


Tabela 3

Mere u cm

Red. broj	NAZIV MERE	Veličina											Dozvoljeno odstupanje
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	Dužina zadnjeg dela (ledja)	66	68	70	72	73	75,5	76	76,5	77	78,5	80	±1
2	Širina zadnjeg dela (ledja) u visini šava rukava	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	±1
3	Dužina rukava (u paru)	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	±0,5
4	Polovina širine rukava na dužini (u paru)	17,5	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	22,5	±0,5
5	Polovina širine grudni mereno na dubini orukavlja u zakopčanom stanju	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	±1
6	Polovina širine bluze na dužini	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	±1
7	Dužina gornjeg džepa mereno po sredini	14,5	14,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16,5	16,5	16,5	16,5	±0,5
8	Širina gornjeg džepa mereno na otvoru	12,5	12,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	14	14	14	14	±0,5
9	Dužina donjeg džepa mereno po sredini	21	21	21	21	21	21	21	22	22	22	22	±0,5
10	Širina donjeg džepa mereno na otvoru	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	19,5	19,5	19,5	19,5	±0,5
11	Dužina ovratnika	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	±0,5

Napomena:

- Redni broj u tabeli označava mesto na kome se vrši merenje prema sl. 8, 9 i 10.
- U paru - znači da se odstupanje odnosi na levu i desnu stranu u jednakom iznosu.



Tabela 4

Red. broj	Naziv materijala	Standard	Mesto ugradnje
1	2	3	4
1	Tkanina panama za kuvarsko-pekarsku odeću M-82	SNO 6050/84	za bluzu
2	Tkanina polupopelin M-85 svetlo-plave i sive boje	SNO 6971	za paspul na označavanje
3	Dugmad od plastične mase prečnika 20 mm, sa 4 rupice, bez ukrasa, bela	po internom standardu proizvođača	za zakopčavanje bluze
4	Konac PAM/PES štapel 12,5 tex x 2 u boji tkanine	SNO 0214	za šivenje bluze
5	Etiketa	po internom standardu proizvođača	za označavanje bluze

- 3.2.2 Dozvoljavaju se po jedan vodoravni nastavak na levom i desnom podlistku između rupica i dugmadi.
- 3.2.3 Bluza mora biti šivena pravilnim i ravnim šavovima, bez ispuštenih iglenih uboda. Gustina iglenih uboda iznosi 7 do 9 na 20 mm za šivenje, a 7 do 8 na 20 mm kod ukrasnih štepova (iberštepa). Za šivenje bluze koriste se zrnasti i lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu šavova radi sastava, a ujedno sprečavaju osipanje tkanine. Zrnasti igleni ubodi koriste se za ostale štepove. Početni i završni krajevi štepova učvršćuju se povratnim mašinskim štepom.
- 3.2.4 Svi iskrojeni delovi bluze sastavljaju se ravnomernim šavovima, koji se ne osipaju. Šavovi su širine 8 do 10 mm izuzev šavova koji se sastavljaju (štircuju) i okreću, gde širina iznosi 5 do 7 mm.
- 3.2.5 Prednji deo bluze je zatvorenog kroja sa visokim ovratnikom (kragom). Zakopčava se sa pet rupica na levoj i pet dugmadi na desnoj strani bluze.
- 3.2.6 Podlistak (pseo) može biti krojen odvojeno ili nakrojen na prednji deo bluze. Slobodna strana podlistka obrađuje se da se spreči osipanje tkanine (endla se). Podlistak se u gornjem delu bluze ušija u dužini 30 do 35 mm i napred po celoj dužini prednjeg ruba (kanta), okrene na naličje i naštepa širinom 5 do 5 mm.
- 3.2.7 Na levoj strani bluze izrađuje se 5 vodoravnih rupica, udaljenih od prednjeg ruba (kanta) po 20 mm. Prva rupica udaljena je 20 mm od vrha revere, a peta 30 do 40 mm od visine donjeg džepa. Preostale tri rupice raspoređuju se između prve i pete na podjednako rastojanju. Dužina rupica veća je 3 mm od prečnika dugmeta na koje se zakopčava.
- 3.2.8 Prema rasporedu rupica na levoj strani na desnoj strani ušivaju se dugmadi, udaljena od prednjeg ruba (kanta) po 25 mm.
- 3.2.9 Na prednjoj levoj i desnoj strani bluze u predelu bokova na udaljenosti 2,5 do 3,5 cm od dužine bluze i 20 do 35 cm od prednjeg ruba (kanta) ušiva se po jedan džep veličine propisane u tabeli 3.

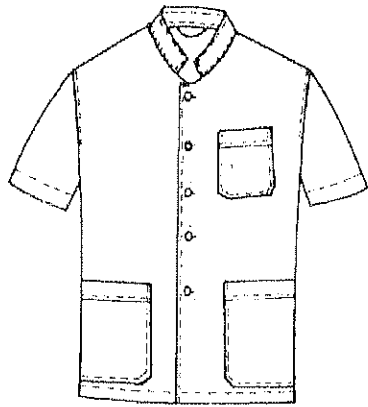
Gornji deo džepa podavija se na lice prvo širinom 10 mm, zatim 25 mm i proštepava jednim štepom udaljenim 2 mm od ivice ruba. Donji deo džepa na oba vrha (špicevima) zaseca se po 30 do 35 mm (sl. 1 i 4). Sa tri ostale strane džep se podavija po 10 mm i proštepava jednim štepom širine 2 mm, a zatim ukrasnim štepom širine 5 do 6 mm.

- 3.2.10 Na levoj strani bluže u predelu grudi, na udaljenosti 7 do 10 cm od prednjeg ruba (kanta) i 17 do 19 cm od mesta ušivanja ovratnika na vratni izrez (zavisno od veličine bluže) ušiva se džep veličine propisane u tabeli 3. Gornji deo džepa podavija se na lice prvo širinom 10 mm, zatim 20 mm i proštepava jednim štepom udaljenim 2 mm od ivice ruba. Ispod poruba džepa u donjem delu ušiva se traka za označavanje (paspul) širine 5 mm plave boje za viši i srednji medicinski kadar, a sive boje za niži medicinski kadar. Donji deo džepa na oba vrha (špicevima) zaseca se 20 do 25 mm. Sa tri ostale strane džep se podavija po 10 mm i proštepava jednim štepom udaljenim 2 mm od ivice ruba, a zatim ukrasnim štepom širine 5 do 6 mm.
- 3.2.11 Zadnji deo bluže je iz dva dela. Sastavlja se po sredini od vratnog izreza do kraja dužine i naštepa (iberštepava) po levom zadnjem delu širinom 5 do 6 mm.
- 3.2.12 Rukav za blužu je kratki, a izradjuje se od jednog dela i sastavlja ševom propisanim u tački 3.2.4. Dužine rukava podavija se na naličje prvo širinom 10 mm, a zatim 20 mm i po ivici poruba proštepava. U gornjem delu rukav se ušiva u orukavlje bluže, a zatim se na udaljenosti 25 do 30 mm od visine gornjeg džepa, do bočnog šava sastava prednjeg i zadnjeg dela bluže, po prednjem i zadnjem delu bluže proštepava (iberštepava) širinom 2 mm (sl. 1 i 2).
- 3.2.13 Ovratnik se sastoji od gornjeg i donjeg dela, koji se međusobno sastave sa dve strane po širini i jednoj strani po dužini, a zatim se naštepa (iberštepava) širinom 5 do 6 mm. Slobodna donja strana ovratnika i oba kraja gornjeg ovratnika u dužini 40 do 50 mm ušivaju se zajedno sa podlistkom na vratni izrez bluže. Prilikom ušivanja gornjeg dela ovratnika u predelu šava sastava zadnjeg dela (ledja) podmeće se etiketa za označavanje bluže i vešalica. Širina ovratnika u gotovom stanju je 30 do 35 mm.
- 3.2.14 Prednji i zadnji uglovi bluže sastavljaju se sa leve i desne strane na ramenima i bočnim stranama ševom propisanim u tački 3.2.4. Dužina sastavljene bluže podavija se na naličje prvo širinom 10 mm, zatim 25 mm i po ivici poruba proštepava, tako da su prednja i zadnja strana bluže iste dužine.
- 3.2.15 Izradjena bluža mora biti očišćena od svih ostataka konca, ispeglana i složena na pogodan način (kao košulja).

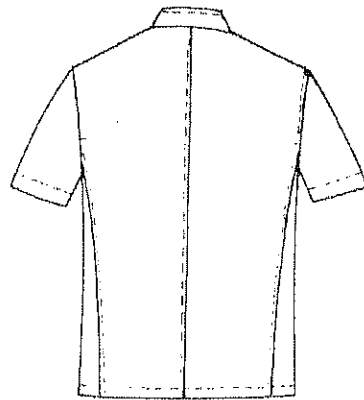
4 PROVERAVANJE KVALITETA

- 4.1 Izradjene bluže upoređuju se sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugradjenog materijala, spoljnog izgleda i načina izrade. Osim toga, merenjem se proveravaju dimenzije bluže propisane u tabeli 3, prema sl. 8, 9 i 10.
- 4.2 Pre nego što počne sa serijskom proizvodnjom bluža proizvođač je obavezan da izradi dva uzorka bluže iste veličine i dostavi ih kupcu na overu.

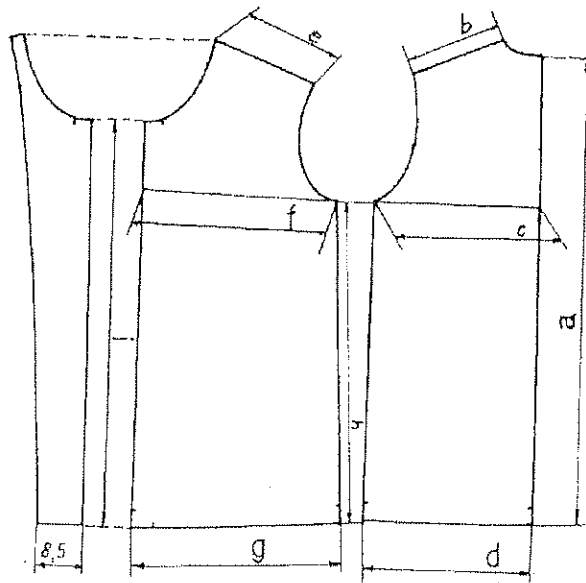




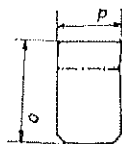
Slika 1.



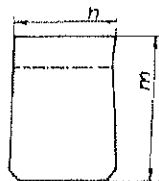
Slika 2.



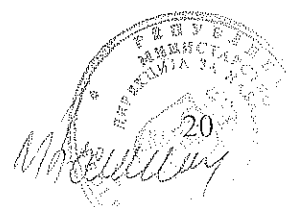
Slika 3.

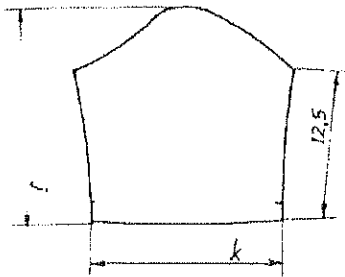


Slika 4.

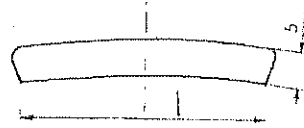


Slika 5.

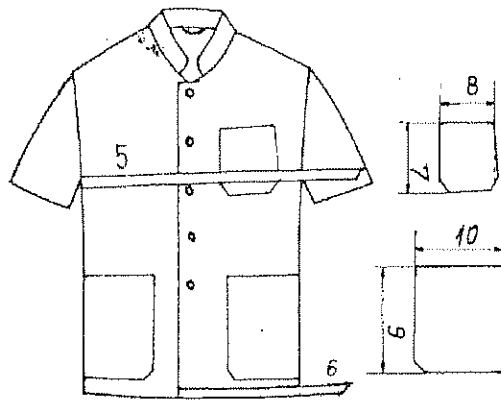




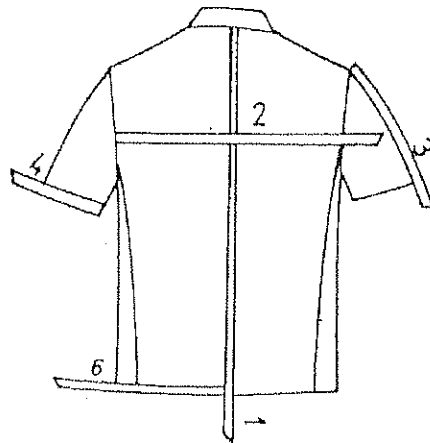
slika 6.



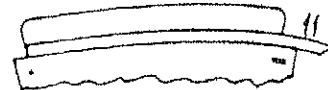
Slika 7.



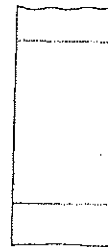
Slika 8.



Slika 9.



Slika 10.



- konfektioner
- godina proizvodnje u konfekciji
- velicina
- SNO 7013
- proizvođač tkanine
- godina proizvodnje tkanine

Slika 11.



Click on the image to view the original PDF file.
To remove this notice, visit www.pdf24.com



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje: oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrade, proveravanje kvaliteta, označavanje i pakovanje bluže za lekare farmaceute, stomatologe, viši i srednji medicinski kadar - ženska M-08, bela (u daljem tekstu: bluža).

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Gotova bluža je kroja i oblika prema sl.1 i 2, a sastoji se od delova prikazanih na sl.3 - 6 ovog standarda.

2.2 Veličine

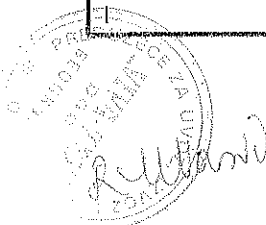
Bluža se izradjuje u 13 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1

Mere u cm

Veličina	Visina osobe	Obim grudi	Obim struka	Obim bokova	Dužina bluže	Širina ledja	Dužina rukava	Polovina širine rukava na dužini	Procenat izrade*
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	158	84	62	92	62	39	19	17	2
2	160	88	66	96	63	40	19,5	17,5	8
3	162	92	70	100	64	41	20	18	13
4	164	96	74	104	65	42	20,5	18,5	15
5	166	100	78	108	65,5	43	21	19	15
6	168	104	84	112	66	44	21,5	19,5	15
7	170	110	90	116	67	45	22	20	10
8	174	116	96	122	68	46	22,5	20,5	8
9	176	122	102	128	69	47	23,0	21	4
10	178	128	108	134	70	48	23,5	21,5	3
11	180	134	114	140	71	49	24	22	3
12	182	140	120	146	72	50	24,5	22,5	2
13	184	146	126	152	73	51	25	23	2

* Procenat izrade po veličinama kupac može prema potrebi da menja, a promena se utvrdjuje zaključenim ugovorom.



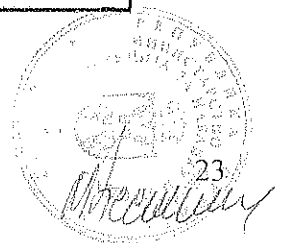
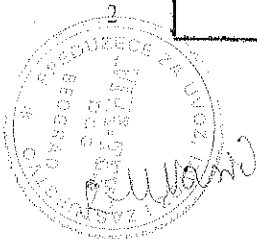
2.3 Mere

2.3.1 Mere iskrojnih delova bluže date su orijentaciono u tabeli 2.

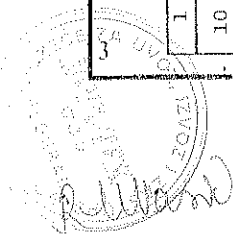
Tabela 2

Mere u cm

Red. br.	NAZIV MERE	Veličina												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	a) Dužina zadnjeg dela (le- dja)	66,5	66,5	68,5	68,5	70	70	72	72	73	74	75	76	77
2	b) Dužina ramena zadnjeg dela (leđa-aksia)	17,7	18	18,2	18,4	18,7	19,0	19,5	20,1	20,3	20,5	20,7	20,9	21,2
3	c) Dužina bočnog šava zadnjeg dela	44	44	45	45	45,5	45,5	46	46	46	46	46,5	46,5	46,5
4	d) Polovina širine leđa u visini orukavlja	26	27,5	28	28,8	29,5	30,5	30,8	31	32,5	33,5	34,5	35,5	36,2
5	e) Polovina širine zadnjeg dela na dužini	27,5	27,7	30	30,5	31,4	32	32,5	33,0	33,5	35	35,5	36,5	37,5
6	f) Dužina bočnog šava pred- njeg dela ispod ušitka	37,5	38	39,5	40	40,5	41	41,5	41,5	41,5	42	42	42	42
7	g) Dužina bočnog šava pred- njeg dela iznad ušitka	5	5,2	5,2	4,5	4,3	4,3	4	4	3,5	3,5	3,5	3,1	3,4
8	h) Dužina ramena prednjeg dela (aksia)	15,5	15,6	15,8	16	16,2	16,4	16,6	16,8	17	17,4	17,8	18,2	18,5
9	i) Dužina prednjeg ruba (kan- ta) merano od vratnog iz- reza do kraja dužine	60	60	61,5	61,5	61,5	63	65,5	65,5	66,5	67	68	68	69



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
10	j) Širina prednjeg dela na dužini	31,5	33	34	34,5	36	37	39	40	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5
11	k) Dužina gornjeg džepa	17	17	17	17	17	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5
12	l) Širina gornjeg džepa u gornjem delu	13	13	13	13	13	13	13	14	14	14	14	14	14
13	m) Dužina donjeg džepa	27	27	27	27	27	28	28	28	28	29,5	29,5	29,5	29,5
14	n) Širina donjeg džepa u gornjem delu	17	17	17	17	17	18	18	18	18	19	19	19	19
15	o) Širina kanta u gornjem delu	4,2	4,5	5	5	5	5	5,5	6	6	6	6	6	6
16	p) Dužina rukava po sredini	25,5	26	27	27,5	28	28	28,5	29	29,5	30	30,5	31	31,5
17	r) Širina rukava na dužini	34,5	36,5	38,5	40	41,5	43,5	45	47,5	49,5	51,5	53,5	55,5	57,5
18	s) Dužina vratnika sa spoljne strane	41	42	43	44	45	47	49	50	51	52	53	55	56,5



2.3.2 Mere gotove bluže propisane su u tabeli 3.

Tabela 3

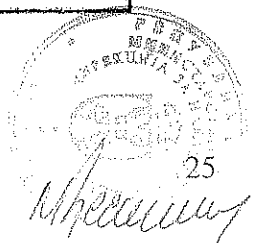
Mere u cm

Red. br.	NAZIV MERE	V e l i č i n a												Dopušteno odstupanje				
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13	14	15	16
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16			
1	Dužina zadnjeg dela (leđa)	62	63	64	65	65,5	66	67	68	69	70	71	72	73				+1
2	Širina zadnjeg dela (leđa)	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51				+0,5
3	Dužina rukava - u paru -	21	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27				+0,5
4	Polovina širine rukava na dužini - u paru -	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	22,5	23				+0,5
5	Širina prednjeg dela - mereno u visini orukavlju u zakopčanom stanju	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71				+1
6	Polovina širine bluže na dužini u zakopčanom stanju	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71	73	75				+1
7	Dužina gornjeg džepa merena po sredini	12	12	12	12	12	12	12	13	13	13	13	13	13				+0,5
8	Širina gornjeg džepa na otvoru	11	11	11	11	11	11	11	12	12	12	12	12	12				+0,5
9	Dužina ovrtačnika u pravoj liniji	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44				+1

Napomena:

- Redni broj u tabeli označava mesta na kojima se vrši merenje prema sl. 7, 8 i 9.

- U paru - znači da se odstupanje odnosi na levu i desnu stranu u jednakom iznosu.



3 KVALITET MATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet materijala

Bluza se izrađuje od materijala propisanog u tabeli 4.

Tabela 4

Red. br.	Naziv materijala	Standard	Mesto ugradnje
1	2	3	4
1	Tkanina atlas, bela	SNO 7655	za bluzu
2	Tkanina polupopelin M-85, svetloplava	SNO 6971	za paspul za označavanje
3	Dugmad od plastične mase, prečnika 18 mm, sa dve rupice, bez ukrasa, šedefasta	po internom standardu proizvođača	za zakopčavanje bluze
4	Konac PAM/PES štapel 12,5 tex x 2, beli	SNO 0214	za šivenje bluze
5	Etiketa	po internom standardu proizvođača	za označavanje bluze

3.2 Izrada bluze

3.2.1 Bluza se kroji po osnovi tkanine iz koje su odstranjene zadebljane i ispuštene žice, nijansa boje materijala, razne mrlje i drugo.

3.2.2 Dozvoljava se po jedan vodoravni nastavak na donjem ovratniku i na oba podliska, između rupica odnosno dugmadi.

3.2.3 Šivenje mora biti u pravilnim i ravnim šavovima, bez ispuštenih iglenih uboda. Gustina iglenih uboda iznosi 7 - 9 na 20 mm za šivenje, a 7 - 8 na 20 mm kod ukrasnih štepova (šeršepa). Za šivenje bluze koriste se žrnasti i lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu (endlanje) šavova, a ujedno sprečavaju osipanje tkanina. Žrnasti igleni ubodi koriste se za ostale štepove. Početni i završni krajevi štepova učvršćuju se povratnim štepom.

3.2.4 Svi iskrojeni delovi bluze sastavljaju se ravnomernim šavovima, koji se ne osipaju. Šavovi su širine 6 - 10 mm, izuzev šavova koji se sastavljaju (stiruju) i okreću, gde širina iznosi 5 - 7 mm.



R. K. K. K.



- 3.2.5 Prednji deo bluze je otvorenog kroja sa malim reverima. Zakopčava se sa pet rupica na desnoj i pet dugmadi na levoj strani bluze. Bluza ima po dva ušitka na svakoj strani prednjeg dela. Jedan ušitak polazi ispod orukavlje do visine grudi, a drugi od kraja dušine bluze uspravno do visine grudi.
- 3.2.6 Podlistak (psac) može biti krojen odvojeno ili nakrojen na prednji deo bluze. Slobodna strana podliska obradjuje se da se ne osipa tkania (endla se). Podlistak se u gornjem delu bluze ušije u dužini 40 - 50 mm i napred po celoj dužini prednjeg ruba (kanta), okrenu na naličje i nastepa širinom 5 - 6 mm. Slobodna strana podliska u gornjem delu po ivici usiva se na prednji deo bluze u dužini 70 - 90 mm, zavijeno od veličine bluze.
- 3.2.7 Na desnoj strani bluze izradjuju se pet vodoravnih rupica udaljene od prednjeg ruba (kanta) po 15 mm. Prva rupica udaljena je 110 - 130 mm od vrha revera, a peta 120 - 130 mm od dušine bluze. Preostale tri rupice rasporedjuju se između prve i pete na podjednakom rastojanju. Dužina rupica veća je 3 mm od prečnika dugmeta na koje se zakopčava.
- 3.2.8 Prema rasporedu rupica na desnoj strani na levoj strani usivaju se dugmadi, udaljena od prednjeg ruba (kanta) po 25 mm.
- 3.2.9 Na prednjoj levoj i desnoj strani bluze na udaljenosti 75 - 120 mm ispod struka i 120 - 160 mm od prednjeg ruba (kanta) ušiva se po jedan džep veličine propisane u tabeli 3. Gornji deo džepa podavija se na lice prvo širinom 10 mm, zatim 35 mm i prošepa jednim stepom širine 5 - 6 mm. Donji deo džepa podavija se zajedno sa dužinom bluze. Jedna slobodna strana džepa ušiva se ujedno sa bočnim šavom sastva prednjeg i zadnjeg dela bluze, a druga ujedno sa uspravnim šavom ušitka prednjeg dela bluze. Na levoj strani bluze u predelu grudi na udaljenosti 90 - 130 mm od prednjeg ruba (kanta) i 120 - 160 mm od mesta ušivanja ovratnika na rever, ušiva se džep veličine propisane u tabeli 3.
- Gornji deo džepa podavija se na lice prvo širinom 10 mm, zatim 30 mm i prošepa jednim stepom udaljenim 2 mm od ivice ruba. Ispod poruba džepa u donjem delu ušiva se traka za oznašavanje (paspul) širine 5 mm, plave boje za viši i srednji medicinski kadar. Sa tri ostale strane džep se podavije po 10 mm i prošepa jednim stepom širine 2 mm.
- 3.2.10 Na oba prednja dela na udaljenosti 50 - 70 mm od šava ušivanja rukava u orukavlje ušivaju se ušici za grudi dužine 110 - 150 mm i dubine 25 - 40 mm. Dužina i dubina ušitaka zavisi od veličine bluze.
- 3.2.11 Zadnji deo bluze sastoji se od dva dela sastavljena šavom koji se ne osipa. Zadnji deo bluze na levoj i desnoj strani ramena (aksia) ima po jedan ušitak dužine 70 - 90 mm, dubine 10 mm i po jedan ušitak u predelu struka dušine 260 - 300 mm.



- 3.2.12 Rukavi su iz jednog dela. Dužina rukava se podavija na lice prvo širinom 10 mm, a zatim 35 mm i prošepa stepom širine 5 - 6 mm udaljenim od ivice ruba. Rukav se sastavlja i u oružavlje ušiva šavom koji se ne osipa.
- 3.2.13 Ovratnik se sastoji od gornjeg i donjeg dela ovratnika prema sl.6, koji se međusobno sastave na naličje sa dve strane po širini i jednoj strani po dužini ovratnika, a zatim se okrene na lice i nastepa stepom širinom 5 - 6 mm od ivice ruba. Slobodna donja strana ovratnika i oba kraja gornjeg dela ovratnika u dužini 100 - 120 mm ušiva se zajedno sa podliskom na vratni izrez bluže. Slobodna strana gornjeg dela ovratnika podavija se na naličje 10 mm i po ivici poruba prošepa. Prilikom ušivanja gornjeg dela ovratnika u predelu šava sastava zadnjeg dela (leđa) podneće se i ušiva etiketa za označavanje bluže i vešalica.
- 3.2.14 Prednji i zadnji deo bluže sastavlja se sa leve i desne strane na ramenima i po božnim stranama, šavom propisanim u t. 3.2.4. Dužina bluže podavija se na naličje prvo širinom 10 mm, a zatim 20 mm i po ivici poruba prošepa, tako da su prednji i zadnji delovi bluže podjednake dužine.
- 3.2.15 Izradjena bluža mora biti očišćena od svih ostataka konca, ispeglana i složena na pogodan način (kao košulja).

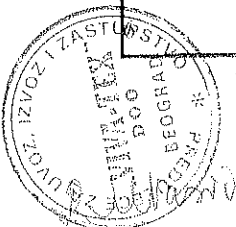
4 PROVERAVANJE KVALITETA

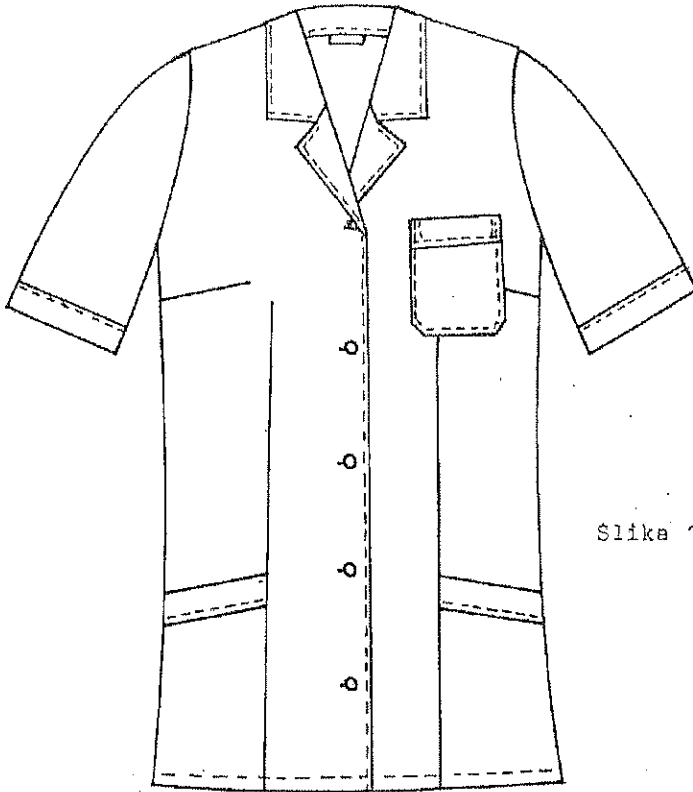
- 4.1 Izradjene bluže upoređuju se sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugradjenog materijala, spoljnog izgleda i načina izrade. Osim toga, merenjem se proveravaju dimenzije bluže propisane u tabeli 3, prema sl. 7, 8. i 9.
- 4.2 Pre nego što počne sa serijskom proizvodnjom bluža proizvođač je obavezan da izradi dva uzorka bluže iste veličine i dostavi ih kupcu na overu.
- 4.3 Overeni uzorak služi proizvođaču kao dopuna ovog standarda u pogledu boljeg objašnjenja kroja, oblika spoljnog izgleda i načine izrade.

5 OZNAČAVANJE

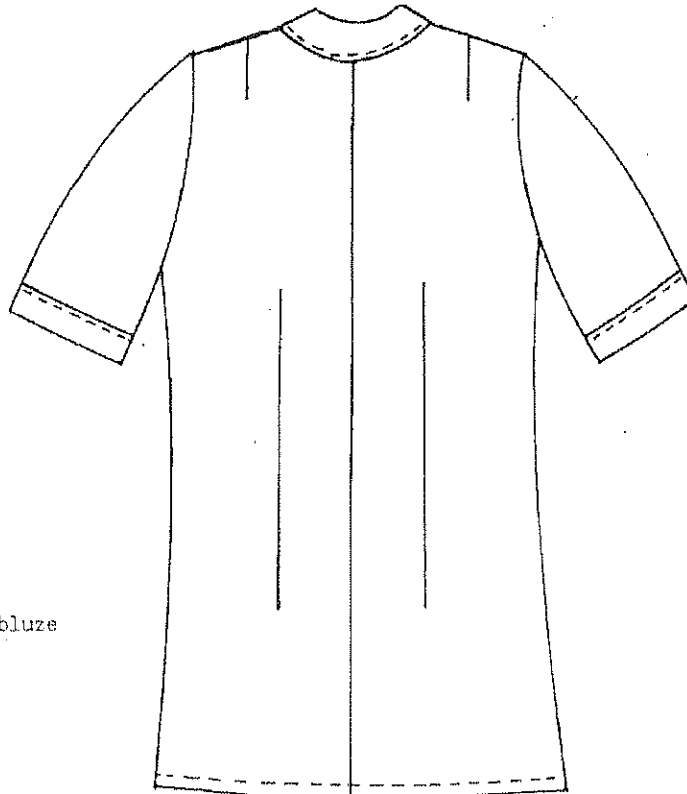
- 5.1 Bluža se označava tkanom, vezenom ili stampanom etiketom koja sadrži sledeće podatke:

- skraćeni naziv i sedište proizvođača tkanine,
- godinu proizvodnje tkanine,
- skraćeni naziv i sedište preradivača - konfeksionera,
- godinu proizvodnje u konfekciji,
- veličinu propisanu u tabeli 1,
- oznaku SNO 7014 prema kojoj se bluža izradjuje.



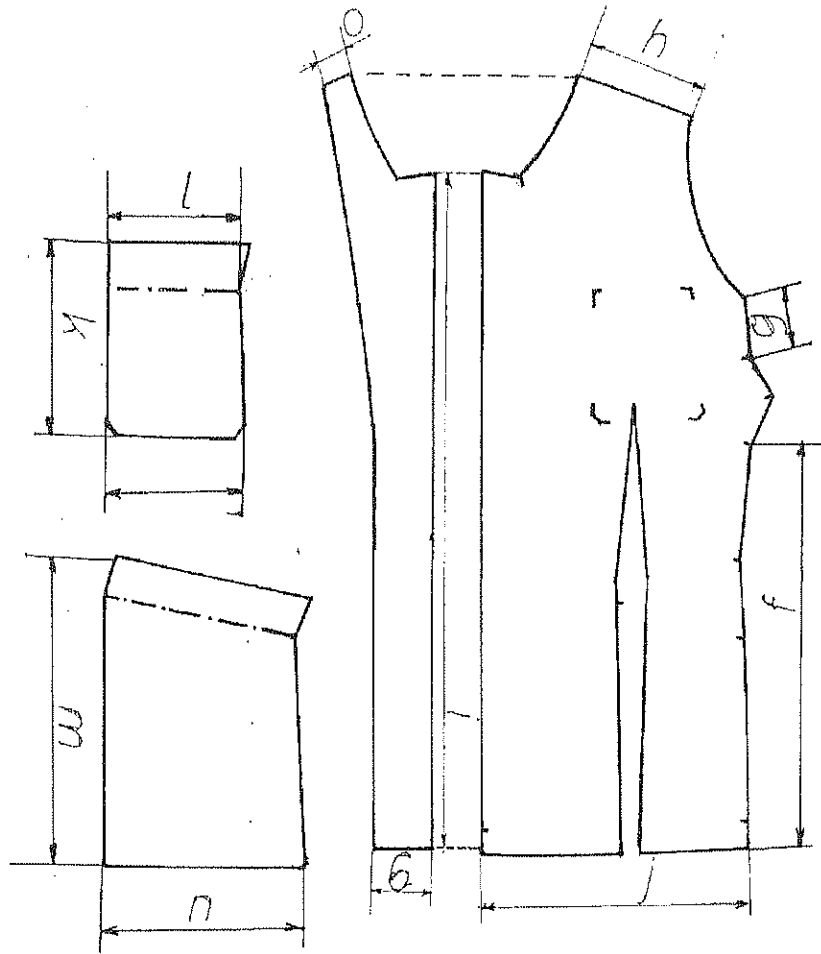


Slika 1. Izgled bluže

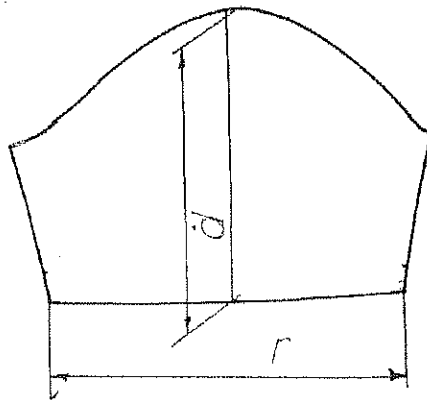


Slika 2. Izgled bluže





Slika 3.



Slika 4.



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje: oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrada, proveravanja kvaliteta, označavanje i pakovanje pantelona, muških, belih za lekare, farmaceute, stomatologe, srednji i niski medicinski kadar - M-88, i za daljin tekstu: panteloni).

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Šabloni pantelona su trokuta i oblike prikazane na sl. 1 - 9, a sastoji se od delova prikazanih na sl. 2 - 12 ovog standarda.

2.2 Veličine

Panteloni se izrađuju u 14 veličina predstavljenih u tabeli 1.

Tabela 1

Mera u cm

Velikina	Visina cabe	Obim pojava	Obim belava	Dužina pantelona bez slansa	Dužina kosa	Sadržina lirine no- gavice na cigama	Prinos na 1 komadu
1	2	3	4	5	6	7	8
1	136	78	88	89,5	57	31	50 per- trahá
2	138	80	90	91,5	59	31,5	"
3	140	82	92	93	61	32	5
4	145	86	96	96	64	33	10
5	150	90	100	100	67,5	34	15
6	155	94	106	106,5	70,5	35	25
7	160	98	108	109,5	73,5	36	50 per- trahá
8	165	102	110	110	75	36	15
9	170	106	112	111	76	36	50 per-
10	182	108	114	113	81	36	
11	188	109	114	112	85	36	
12	185	104	115	110	81,5	35	5
13	188	108	112	112	84,5	35	5
14	190	112	116	113	81	35	5

* Proponer izrada po veličinama šabloni ovog standarda potpuno da meriti, a promena se uvodi po zadovoljenju ugovora.



2.3 Mere

2.3.1 Mere iskrojenih delova pantalona date su orijentaciono u tabeli 2.

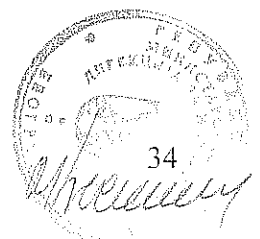
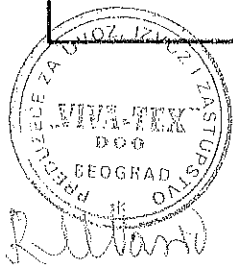
Tabela 2

Mere u cm

Red. br.	NAZIV MERE	V e l i č i n a													
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1	a) Dužina bočnog šava prednjeg i zadnjeg dela nogavice	94	96,5	99	102,5	106	109	114	110,5	115,5	111,5	114,5	115,5	117,5	117,5
2	b) Dežina korsaka prednjeg dela nogavice	71	73	75	78	82	83	88	84,5	89,5	85	90	86,5	88,5	89
3	c) Širina prednjeg dela nogavice u pojasu	21	22	23	24	24,5	26,5	26,5	27,5	27,5	28,5	28,5	29,5	30,5	31,5
4	d) Širina prednjeg dela nogavice u sedištu	27	28	29	29,5	30	31	31	32	32	33	33	34,5	36	36,5
5	e) Širina prednjeg dela nogavice u koljenu	20	21	22	23	24	25	25	26	26	27	27	28	29	30
6	f) Širina prednjeg dela nogavice na dužini	21,5	22	22,5	22,5	23	23,5	23,5	24	24	24	24	25	25	26
7	g) Širina zadnjeg dela nogavice u pojasu	22	23	24	25,5	26	27	27	28,5	28,5	29,5	29,5	31	32	32



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
8	b) Širina zadnjeg dela noge - više u sedištu	37	38	39	39,5	41	42,5	42,5	43	43	44,5	44,5	45,5	47	47,5
9	l) Širina zadnjeg dela noge - više u kolenu	25	26	26,5	27,5	28,5	29,5	29,5	30,5	30,5	31,5	31,5	32,5	33,5	34,5
10	j) Širina zadnjeg dela noge - više na dužini	24,5	25	25,5	25,5	26	26,5	26,5	27	27	27,5	27,5	28	28,8	29,5
11	k) Širina desne strane pojasa	40	42	44	46,5	47,5	50,5	50,5	53	53	55	55	57,5	59,5	60,5
12	l) Širina džepa na otvoru	17	17	18	18	18	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	19	19	19
13	m) Dužina džepa po sredini	14	14	14,5	14,5	14,5	15	15	15	15	15	15	15,5	15,5	15,5
14	n) Dužina džepa napred	21	21	21,5	21,5	21,5	22	22	22	22	22	22	22,5	22,5	22,5
15	o) Širina džepa na dužini	19	19	19,5	19,5	19,5	20	20	20	20	20	20	20,5	20,5	20,5



2.3.2 Mere gotovih pantalona propisane su u tabeli 3.

Tabela 3

Mere u cm

Red. br.	NAZIV MERE	V e l i č i n a																	Dobro ližano ostu pađu
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
1	Dužina pantalona mereno po bočnom šavu - u paru -	89,5	91,5	95	98	102	103,5	108,5	106	111	107	112	110	112	113	115	116	117	
2	Dužina pantalona u koraku - u paru -	67	69	71	74	77,5	78,5	83,5	80	85	81	86	82,5	84,5	85	85	85	85	
3	Polovina obima pojasa u zakopčanom stanju	35	37	39	41	43	45	45	47	47	50	52	54	56	56	56	56	56	
4	Polovina širine nogavice mereno na dužini - u paru -	21	21,5	22	22	23	23	23	24	24	24	24	25	25	26	26	26	26	
5	Dužina džepa po sredini	16	16	17,5	17,5	17,5	18	18	18	18	18	18	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	
6	Širina džepa na otvoru	14,5	14,5	15	15	15,5	16	16	16	16	16	16	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	



Napomena:

- Redni broj u tabeli označava mesta na kojima se vrši merenje prema sl. 13 i 14.
- U paru - znači da se odstupanje odnosi na levu i desnu stranu u jednakom iznosu.

3 KVALITET MATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet materijala

Pantalone se izrađuju od materijala propisanog u tabeli 4.

Tabela 4

Red. br.	NAZIV MATERIJALA	Standard	Namena materijala
1	2	3	4
1	Tkanina panama za kuversko-pekarску odeću M-32, bela	SNO 6050/84	za pantalone
2	Dugnač od plastične mase, bez ukrasa, sa 4 rupice, prečnika 15 mm, bela	po internom standardu proizvođača	za zakopčavanje pantalona i regulisanje širine pojasa
3	Konac PAM/PES štapel, 12,5 tex x 2, beli	SNO 0214	za šivenje i endlanje pantalona
4	Etiketa	po internom standardu proizvođača	za označavanje pantalona

3.2 Izrada pantalona

3.2.1 Pantalone se kroje po osnovi tkanine iz koje su odstranjene greške, kao što su: greške u prepletaju, zadebljane ili ispuštene žice, razne mrlje, nijanse boje materijala i drugo.

3.2.2 Dozvoljava se po jedan nastavak zadnjeg dela nogavice u koraku, s tim da dužina nastavka ne sme biti veća od 120 mm kod najmanje, do 160 mm kod najveće veličine.

Nastavak se usiže, a zatim jednom nastepa širinom 2 mm.



- 3.2.3 Pre početka izrade pantalona, iskrojeni delovi moraju da se obezbede od osipanja tkanine (endlažu se).
- 3.2.4 Šivenje pantalona mora biti solidno u pravilnim i ravnim šavovima, bez ispuštenih iglenih uboda. Gustina iglenih uboda iznosi 7 - 9 na 20 mm za šivenje, a 7 - 8 na 20 mm kod ukrasnih štepova (iberštepa). Za šivenje pantalona koriste se zrnasti i lancasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lancasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu šavova radi sprečavanja osipanja tkanine. Zrnasti igleni ubodi koriste se za ostale štepove. Početni i završni krajevi štepova učvršćuju se povratnim mašinskim štepom.
- 3.2.5 Svi iskrojani delovi pantalona sastavljaju se ravnomernim šavovima, koji se ne osipaju, šavovi su širine od 8 - 10 mm izuzev šavova koji se sastavljaju (štirčaju) i okreću, gde širina iznosi 5 - 7 mm.
- 3.2.6 Na sredini prednjeg dela nogavice nalazi se po jedan užitak dužine 90 mm i dubine 10 mm, koji se upegla prema nazad. Na zadnjem delu nogavice nalazi se po jedan užitak dužine 90 mm i dubine 10 mm. Užici se okrenu šavu sastava zadnjih delova (gezec) i nastepaju (iberštepaju) širinom 2 mm.
- 3.2.7 Na desnom prednjem delu nogavice na udaljenosti od 50 - 60 mm od šava pojasa prema dole i 20 - 50 mm od bočnog šava prema otvoru (šlica) ušiva se džep koji je u gornjem delu podvijen prvo širinom 10 mm, a zatim 20 mm i po ivici (rubu) proštepan (iberštepan). Sa ostale tri strane podvija se 5 - 7 mm i proštepa (iberštepa) sa dva štepa prvo širinom 2 mm, a zatim širinom 5 - 7 mm. Krajevi džepa na otvoru moraju biti ojačani trostrukim štepom. U donjem delu džep je na uglovima zasečen 15 - 20 mm.
- 3.2.8 Pre ušivanja džepa na nogavicu sa naličja po celoj širini nogavice na udaljenosti 60 mm od šava pojasa ušiva se ojačanje džepa, širine 20 mm. Ojačanje se podvija sa gornje i donje strane (sl.1 i 5).
- 3.2.9 Pojas pantalona širine 100 mm (u iskrojenom stanju) iz dva dela je sastavljen u predelu sedišta (gezeca) zajedno sa zadnjim delovima nogavica. Na prednje i zadnje delove nogavica na lice ušije se pojas, presavije na naličje i sa lica nastepa širinom 2 mm uz zahvatanje unutrašnje strane pojasa. Unutrašnja strana pojasa obezbeđuje se od osipanja (endla se) i ostaje slobodna. Na levoj strani po sredini pojasa 15 mm od prednjeg ruba otvora (šlica) izrađuje se vodoravna rupica, a na desnoj strani otvora (loštuka) prema položaju rupice ušiva se dugme. Prilikom ušivanja pojasa, sa unutrašnje strane, uz šav sastava zadnjih delova nogavica umeće se etiketa za označavanje pantalona.
- 3.2.10 Fritezači dužine 130 mm, širine kao pojas, pravougaonog su oblika sa vrhom (špicom) na prednjem kraju. Izrađeni su od dvostruke tkanine, koja se sastavi sa tri strane, okrene i



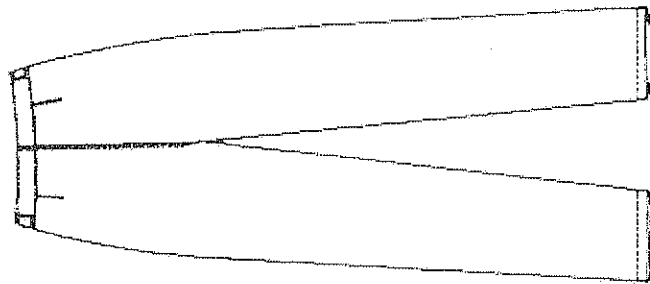
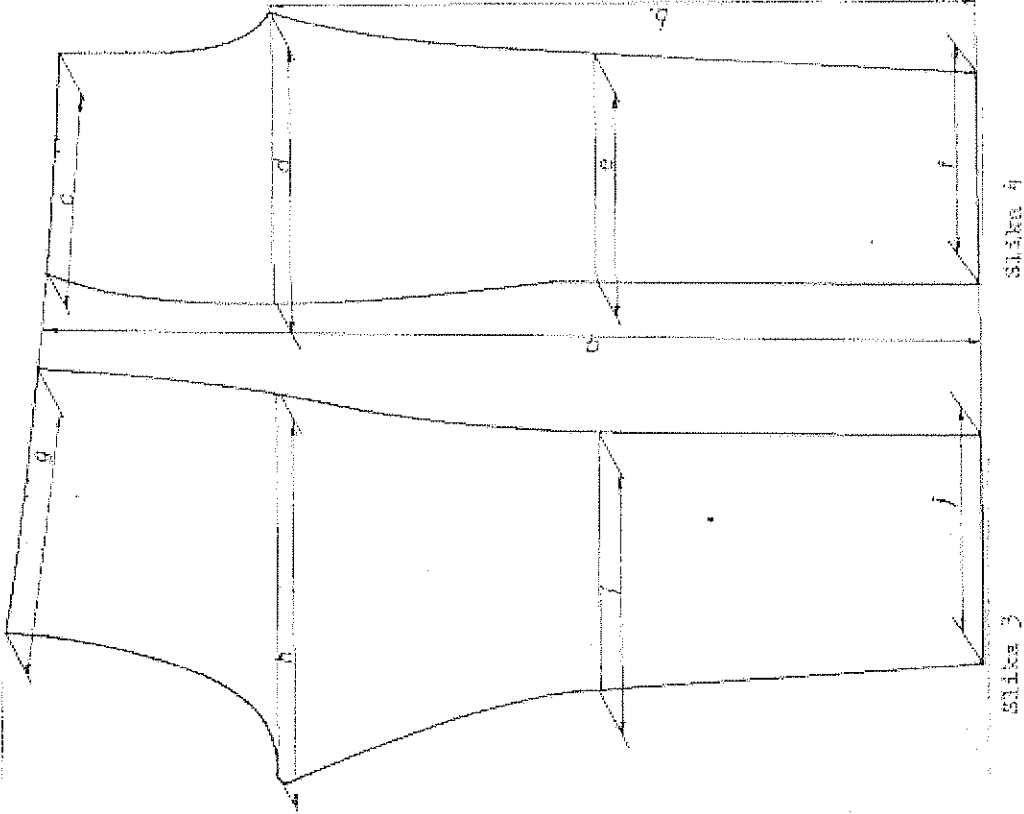
naštapa (iberštapa) širinom 5 - 7 mm. U pravcu suprotnih uglova pritezača izrađuje se vodoravna rupica.

- 3.2.11 Zadnji deo pritezača ušiva se na pojas iznad usitka zadnjeg dela nogavice, podaviše prema napred i nastepa dva puta, prvo širinom 2 mm a zatim 5 - 6 mm. Prema položaju rupice na pritezaču, na pojasu se ušiva jedno dugme i još dva dugmeta za regulaciju širine pojasa koji se ušivaju na udaljenosti po 30 mm.
- 3.2.12 Letvica otvora (šlica) od dvostruke je tkanine. Prednji rub (ivica) letvice se prošepa (iberštapa) širinom 2 mm. Na letvici se na podjednako rastojanju udaljene od prednje ivice 5 mm izrađuju 3 rupice za zakopčavanje otvora. Letvica se ušiva na prednju levu stranu, koja se prethodno podaviše i usko nastepa (iberštapa).
- 3.2.13 Na desnom prednjem delu nogavice u predelu otvora (loštuka) ušiva se letvica (loštuk) od iste tkanine. Letvica se sastoji iz dva istovetna dela, jedan je lice, a drugi naličje, međusobno se sastave oblikujući u donjem delu blagu okruglinu. lice letvice ušije se na prednji deo i nastepa uz istovremeno zatvaranje donjeg (postavnog) dela. Na letvici se ušivaju 3 dugmeta, podešena prema rasporedu rupica na letvici otvora (šlica). Udaljenost ruba uživenog dugmeta od šava ušivanja letvice na prednji deo može da iznosi najviše 5 mm.
- 3.2.14 Prednji i zadnji delovi nogavica međusobno se sastavljaju u šavu koraka, šavu sa strane i šavu sedišta (gezeću), lančastim iglenim ubodima, a zatim prošepa (iberštapa) prvo širinom 2 mm, a zatim širinom 5 - 6 mm, zračnim iglenim ubodima. Na kraju prednjeg otvora (šlica) otvor se učvršćuje u obliku trougla dužine 8 - 10 mm, prvo trostrukiš stepom, a zatim riglom.
- 3.2.15 Krajevi nogavica podvijaju se prema naličju, prvo 10 mm, a zatim 20 mm i prošepaju (iberšepaju) po ivici poruba.
- 3.2.16 Rupice se izrađuju masinski. Dužina rupice veća je 2 mm od prečnika dugmeta na koji se zakopčava.
- 3.2.17 Izrađjene pantalone moraju biti očišćene od svih ostataka konca, ispeglane po sredini prednjih i zadnjih delova nogavica (po puću) i složene na pogodan način.

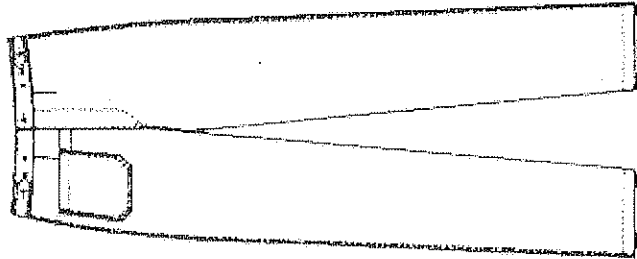
4 PROVERAVANJE KVALITETA

- 4.1 Izrađjene pantalone upoređuju se sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugrađenog materijala, spoljnijeg izgleda i načina izrade. Osim toga, merenjem se proveravaju dimenzije pantalona propisane u tabeli 3, prema sl.13 i 14. ovog standarda.



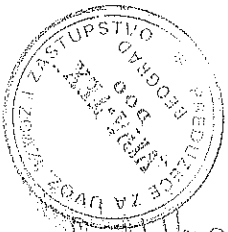


Slika 2 - Ingled pantalone



Slika 1 - Ingled pantalone

Edited with the demo version of
Snix Pro PDF Editor



Handwritten signature

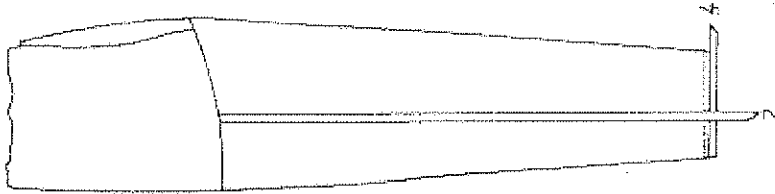


Handwritten signature

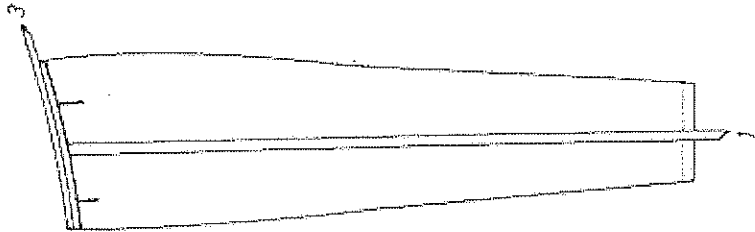
- kontaktna ploha
- godna protivodnje u kontejneru
- velicina
- SNO 7017
- protivodna tkanina
- godna protivodnje tkanina



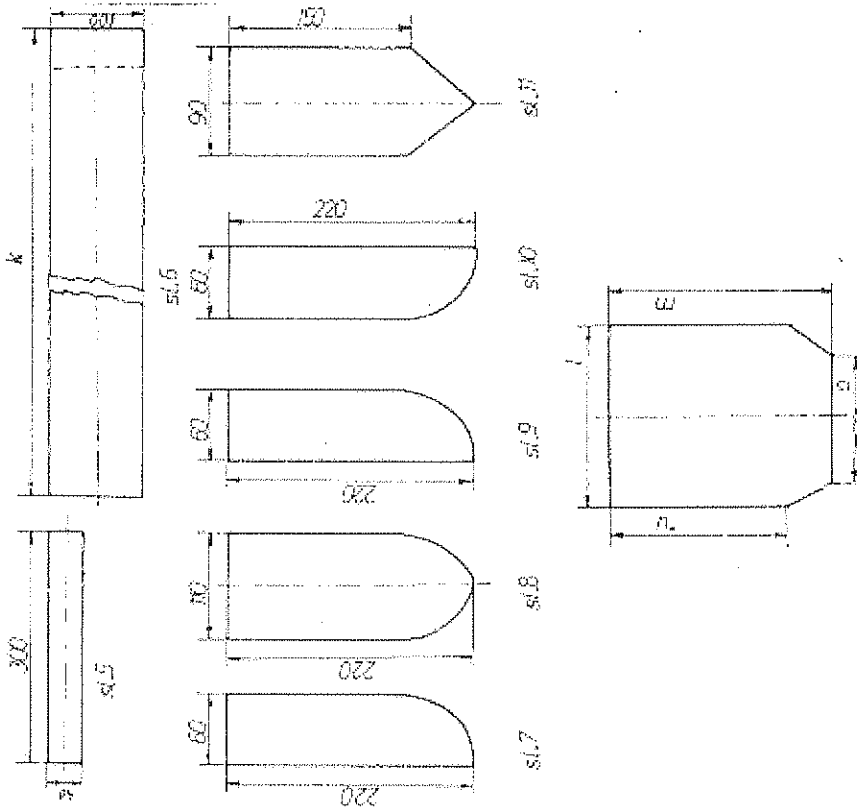
Slika 15-logled etiketa



Slika 14

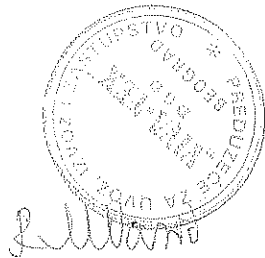


Slika 13



Slika 12

Printed with the 36



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje: oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrade, proveravanje kvaliteta, označavanje i pakovanje mantila za lekare hirurge M-88 zeleni i plavi (u daljem tekstu: mantil).

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Gotov mantil je kroja i oblika prema sl. 1 i 2, a sastoji se od delova prikazanih na sl. 3 - 6 ovog standarda.

2.2 Veličine

Mantil se izradjuje u 13 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1

Mere u cm

Veličina	Visina osobe	Obim grudi	Obim struka	Obim bokova	Dužina mantila	Dužina rukava	Procenat izrade *
1	2	3	4	5	6	7	8
1	152	72	64	80	121	62	po potrebi
2	154	76	68	84	122	62,5	"
3	156	80	72	88	124	63	"
4	158	84	76	92	125	64	"
5	160	88	80	96	127	66	5
6	165	92	84	100	128	67	10
7	170	96	88	104	130	69	15
8	176	100	92	108	131	70	25
9	179	104	96	112	133	72	15
10	182	108	100	116	134	73	13
11	185	112	104	120	136	74	8
12	188	116	108	124	137	75	6
13	190	120	112	128	139	76	5

* Procenat izrade po veličinama kupac može prema potrebi da menja, a promena se utvrđuje zaključenim ugovorom.



2.3 Mere

2.3.1 Mere u iskrojenom stanju

Mere iskrojenih delova mantila date su orijentaciono u tabeli 2

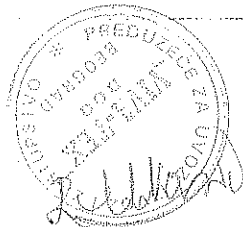
Mere u cm

Tabela 2

Redni broj	NAZIV MERE	V e l i č i n a														
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
1	a) Dužina zadnjeg dela (ledja) merano po sredini	124,5	125,5	127,5	128,5	130,5	131,5	133,5	134,5	136,5	137,5	139,5	140,5	142,5		
2	b) Dužina ramena (aksla) zadnjeg dela (ledja)	16,5	16,7	17	17,3	17,7	18	18,3	18,6	18,9	19,2	19,5	19,8	20,1		
3	c) Širina levog zadnjeg dela na dubini orukavlja	30,5	31,5	32,5	33,5	34,5	35,5	36,5	37,5	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5		
4	d) Širina levog zadnjeg dela na dužini	29,5	30,5	31,5	32,5	34	35	36	37	38	39	40	41	42		
5	e) Dužina bočnog šava savata prednjeg i zadnjeg delova	97,5	98,5	99,5	100,5	101,5	102,5	103,5	104,5	105,5	106,5	107,5	108,5	109,5		
6	f) Širina desnog zadnjeg dela na dužini	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5	68,5	69,5	70,5	71,5	72,5	73,5		
7	g) Dužina desnog zadnjeg slobodnog dela	83	83,5	84,5	85	86,5	87	88,5	89,5	90,5	91,5	92,5	94,5	94,5		
8	h) Dužina ramena (aksla) prednjeg dela	16,5	16,7	17	17,3	17,7	18	18,3	18,6	18,9	19,2	19,5	19,8	20,1		



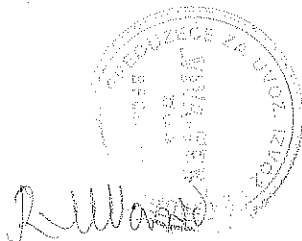
9	l) Polovina širine prednjeg dela na dubini orukavlja	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	38,5
10	j) Polovina širine prednjeg dela na dužini	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46
11	k) Dužina prednjeg dela po sredini	118	119,5	121	122,5	124	125,5	127	128,5	130	131,5	133	134,5	136
12	l) Dužina rukava po sredini	54	55,5	57	58,5	60	61,5	63	64,5	66	67,5	69	70,5	72
13	m) Širina rukava na dužini	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51
14	n) Dužina šava sastava rukava	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	49,5	50,5	51,5	52,5



2.3.2 Mere u gotovom stanju
 Mere gotovog mantila propisane su u tabeli 3.

Mere u cm

Redni broj	NAZIV MERE	V e l i č i n a														Dozvoljeno odstupanje	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		15
1	Dužina leđja, mereno po sredini leđja od vrha vratnog izreza do kraja dužine	121	122	124	125	127	128	130	131	133	134	136	137	139			+ 1
2	Širina prednjeg dela na dubini orukavlja	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	74,5	76,5			+ 0,5
3	Dužina rukava mereno po sredini rukava - u paru	61	62	63	64	66	67	69	70	72	73	74	75	76			+ 0,5



Napomena:

- Redni broj u tabeli označava mesto na kojem se vrši merenje prema sl. 7 i 8.
- U paru - znači da se odstupanje odnosi na levu i desnu stranu u jednakom iznosu.

3 KVALITET MATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet materijala

Mantil se izradjuje od materijala propisanog u tabeli 4.

Tabela 4

Redni broj	Naziv materijala	Standard	Mesto ugradnje
1	2	3	4
1	Tkanina polupopelina M-85, zelena i plava	SNO 6971	za mantil
2	Tkanina pletenina, pamučna zelena i plava	po internom standardu proizvođača	za orukvicu rukava
3	Konac PAM/PES 12,5 tex x 2, zeleni i plavi	SNO 0214	za šivenje mantila
4	Etiketa	po internom standardu proizvođača	za označavanje mantila

3.2 Izrada mantila

3.2.1 Mantil se kroji po osnovi tkanine, izuzev traka (lajsni) koje se kroje pod uglom od 45° iz koje su odstranjene greške kao što su: zadebljane ili ispuštene žice nijanse boje materijala, razne mrlje i drugo.

3.2.2 Dozvoljava se po jedan nastavak trake (lajsne) za vratni izrez i trake za pritezanje struka koja se uživa na desni zadnji deo mantila.

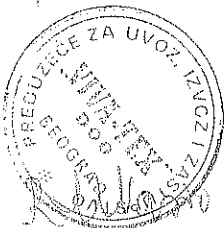
3.2.3 Šivenje mantila mora biti solidno u pravilnim i pravim zavojima, bez ispuštenih iglenih uboda. Gustina iglenih uboda iznosi 7 - 9 na 20 mm za šivenje, a 7 - 9 na 20 mm kod ukrasnih štepova (iberštepa). Za šivenje mantila koriste se zrnasti i lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu (endlanje) mantila, a ujedno sprečavaju osipanje tkanine. Zrnasti igleni ubodi koriste se za ostale štepove. Početni i završni krajevi štepova završuju se povratnim štepom.

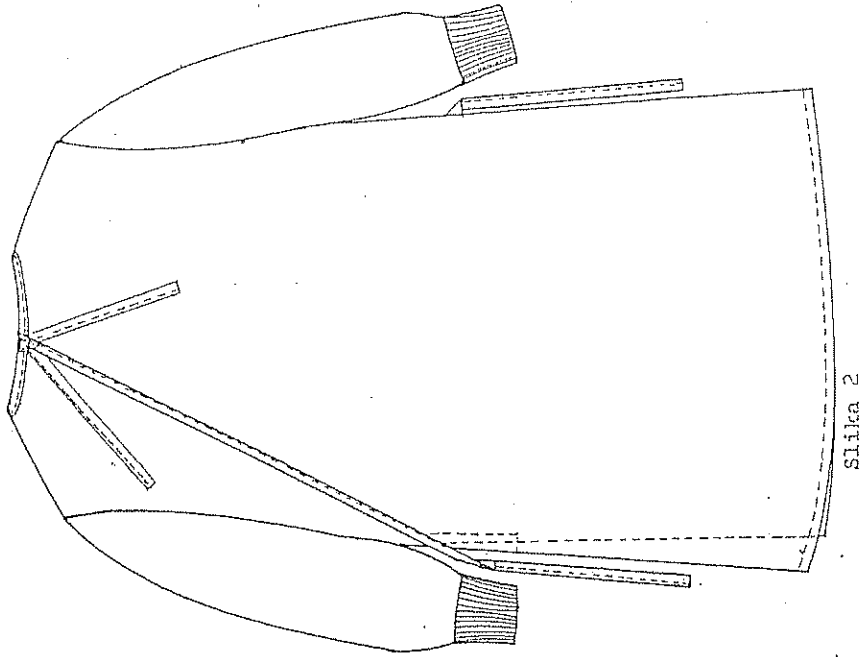


- 3.2.4 Svi iskrojeni delovi mantila sastavljaju se kvalitetnim šavovima, koji se ne osipaju. Šavovi su širine 8 - 10 mm, izuzev šavova koji se sastavljaju (štiruju) i okreću, gde širina iznosi 5 - 7 mm.
- 3.2.5 Prednji deo mantila je iz jednog dela (sl.1 i 8), zatvorenog kroja bez ovratnika (kragne).
- 3.2.6 Zadnji deo mantila (leđja) sastoji se iz dva dela, koji se međusobno preklapaju. Leva strana mantila (sl.3), na sredini zadnjeg dela je ravno podavijena i porubljena. Prvo je podavijena širinom 5 mm, a zatim širinom 15 mm i po rubu poruba proštepama. Desna strana prekriva levu stranu, zbog čega je koso prožirena od sredine vratnog izreza do visine struka u levom bočnom šavu sastava sa prednjim delom mantila (sl.4).
- 3.2.7 Rukav je iz jednog dela (sl.6). U donjem delu na rukav se ušiva dvostruka pamučna pletenina (ranfla) dužine 8 - 9 cm koja rukv priteže uz ruku. U gornjem delu rukav se ušiva u orukavlje mantila tako da nije zategnut niti nadziran (sl. 1 i 2).
- 3.2.8 Prednji i zadnji delovi mantila i rukavi mantila, sastavljaju se sa leve i desne strane (ispod pazuha) na ramenima propisanim šavom. Dužina mantila podvija se prvo širinom 10 mm, a zatim 20 do 25 mm i po ivici poruba proštepama, tako da su prednji i zadnji delovi mantila podjednake dužine. Na bočnoj strani kosog zadnjeg dela ušiva se ojačanje oblika prema sl. 4. za zvršće ušivanje trake (paspula). Na gornju kosu stranu desnog zadnjeg dela uz ivicu poruba, širinom 2 mm, ušiva se traka (paspul) širine 15 mm. Traka počinje u vratnom izrezu, ide po celoj kosini i završava u dužini 60 cm veđoj od dužine kosog dela. Drugi deo trake (paspula - pojasa) dužine 65 cm ušiva se u visini struka u šav sastava prednjeg i zadnjeg desnog dela mantila (sl.3). Na levom ramenu prilikom sastava prednjeg i zadnjeg dela ušiva se etiketa za označavanje mantila.
- 3.2.9 U predeo vratnog izreza ušiva se traka (paspul) širine 15 mm, koja se naštepa širinom 2 mm. Dužina trake na obe strane veđa je po 21 do 23 cm od dužine vratnog izreza. Na sredini prednjeg dela vratnog izreza ispod trake (paspula) ušiva se vežalica dužine 50 - 60 mm, a širine 5 - 6 mm.
- 3.2.10 Izradjeni mantil mora biti očišćen od svih ostataka končā, ispeglan isložen na pogodan naćin (kao košulja).

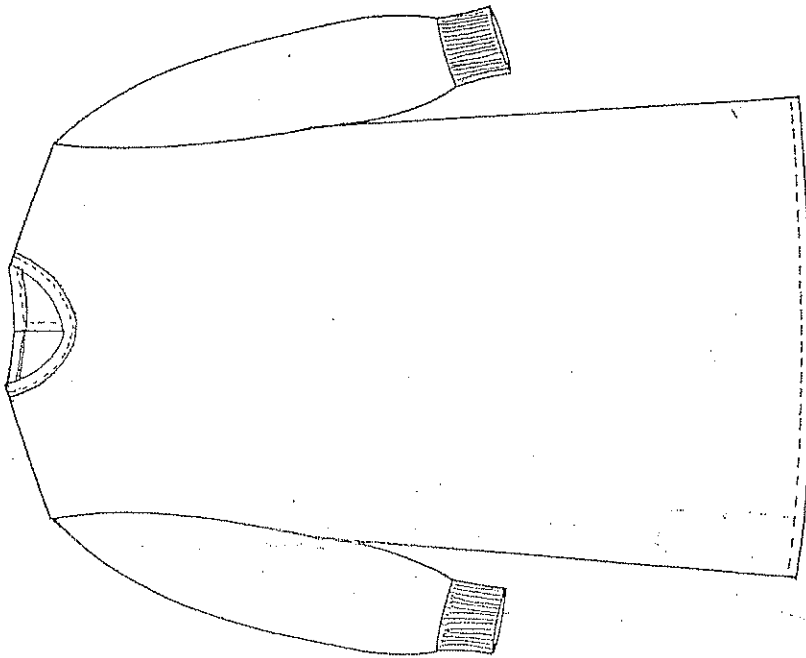
4 PROVERAVANJE KVALITETA

- 4.1 Izradjeni mantili upoređuju se sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugradjenog materijala, spoljnjeg izgleda i načina izrade. Osim togā, merenjem se proveravaju dimenzije propisane u tabeli 3, prema sl.7 i 8. ovog standarda.



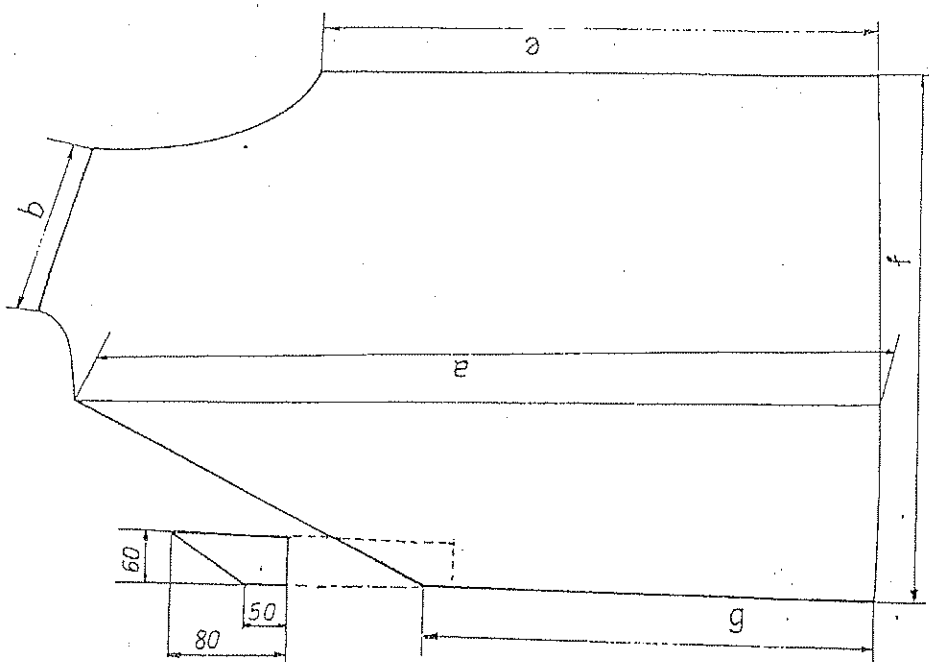


Slika 2

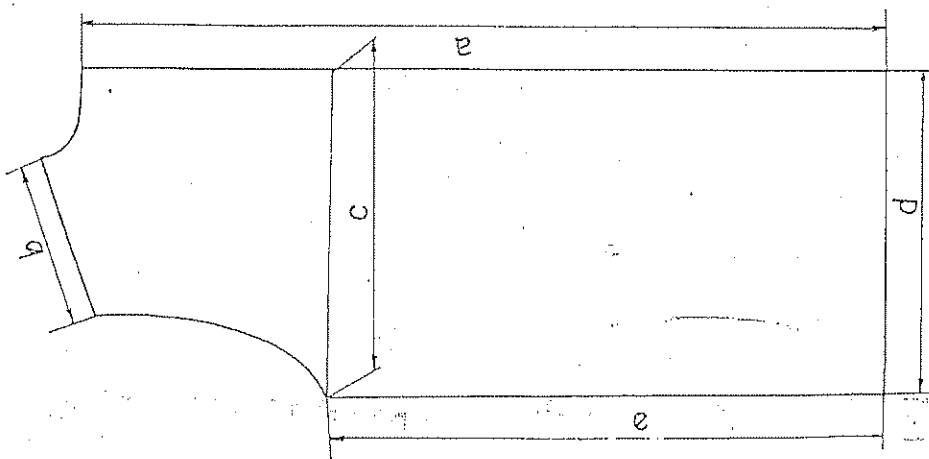


Slika 1



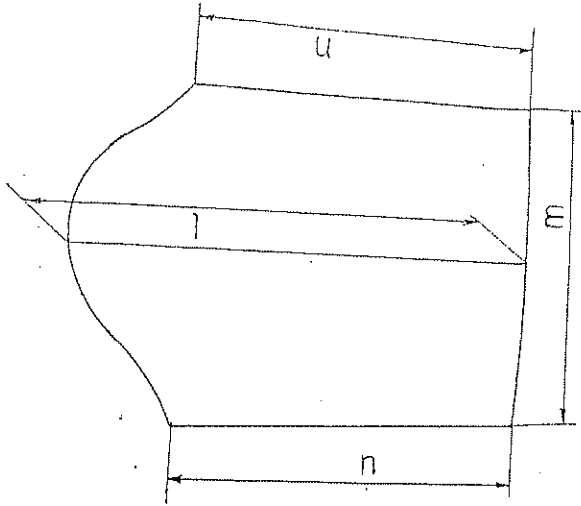


Slika 4

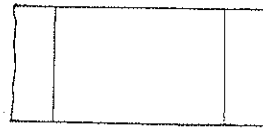


Slika 3



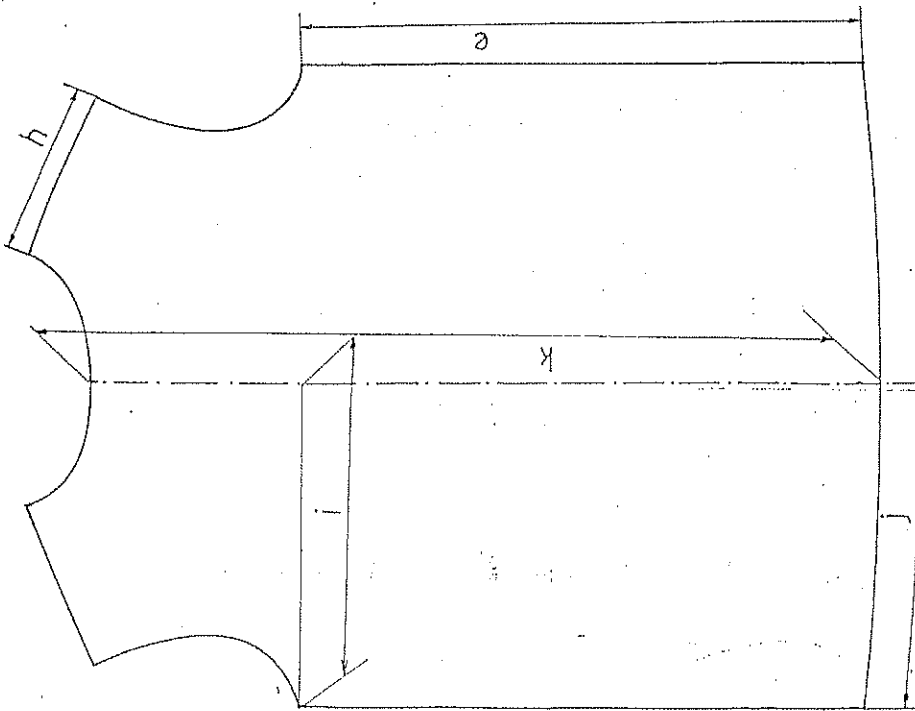


Slika 6



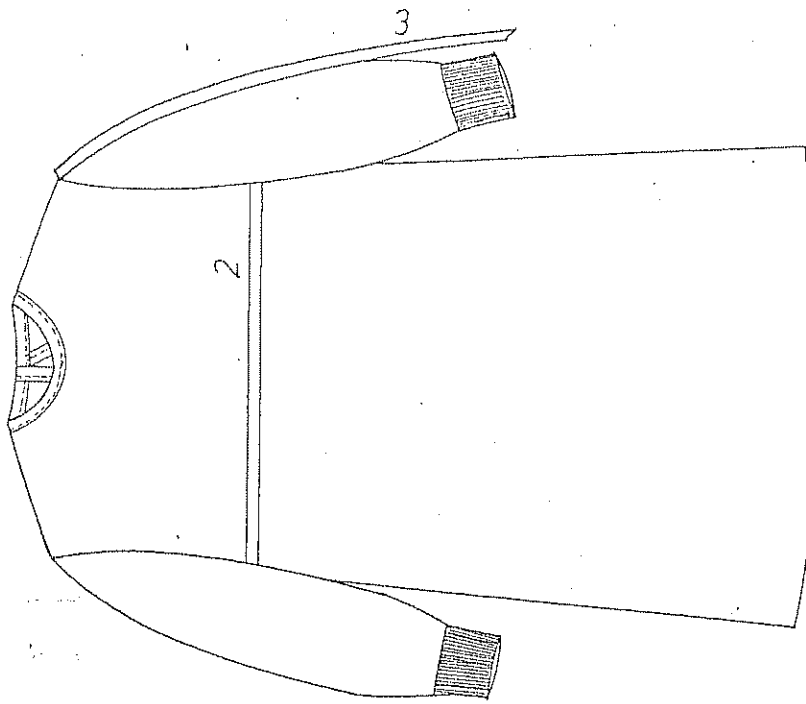
Slika 9

- konfektioner
- godina proizvodnje u konfekciji
- veličina
- SNO 7021
- proizvođač tkanine
- godina proizvodnje tkanine

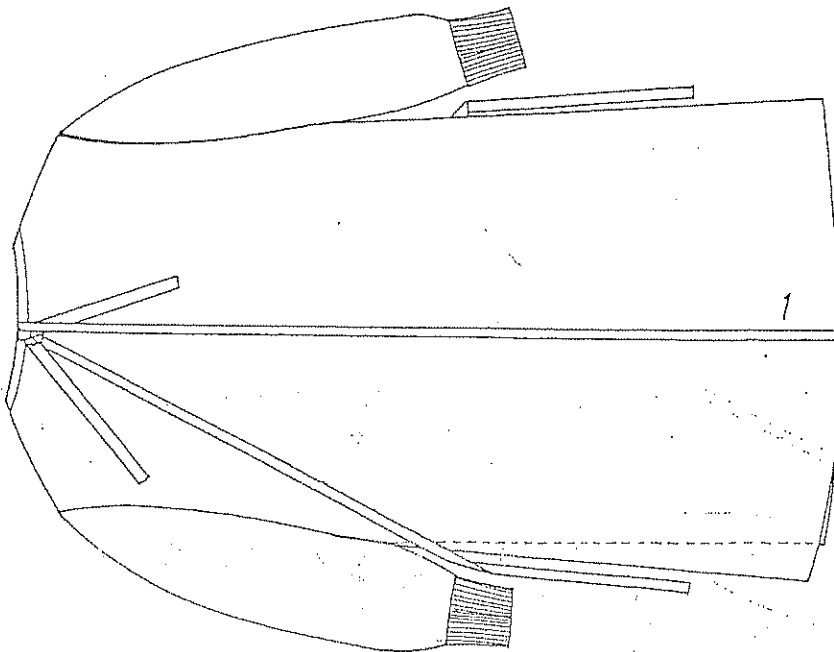


Slika 5





Slika 8



Slika 7



1 ПРЕДМЕТ СТАНДАРДА 7023/89

Овај стандард прописује: облик, величине и мере, квалитет материјала и начин израде, проверавање квалитета, означавање и паковање панталона за лекаре хирурге Х-88 зелене и плаве (у даљем тексту: панталоне).

2 ОБЛИК, ВЕЛИЧИНА И МЕРЕ

2.1 Облик

Готове панталоне су кроја и облика према сл. 1 и 2, а састоје се од де-лова приказаних на сл. 3 и 4 овог стандарда.

2.2 Величина

Панталоне се израђују у 11 величина прописаних у табели 1.

Табела 1.

Величина	Висина особе	Обим струка	Обим бокова	Дужина панталона	Дужина корака	Половина ширине ногувице на дужини	Процент израде *)
1	156	72	86	107	78,5	16	по потреби
2	158	76	90	108	79	17	по потреби
3	160	80	94	109	79,5	18	5
4	165	84	98	110	80	19	10
5	170	88	102	111	80,5	20	15
6	176	92	106	112	81	21	25
7	179	96	110	113	81,5	22	15
8	182	102	114	114	82	23	13
9	185	106	118	115	82,5	24	8
10	188	110	122	116	83	25	6
11	190	114	126	117	83,5	26	3

*) Процент израде купац може по потреби да мења, а промена се утврђује закљученим уговором.

2.3 Мере

2.3.1 Мере у искројеном стању

- Мере искројених делова панталона дате су у табели 2.



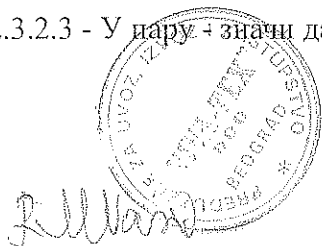
Мере у искројеном стању су оријентационе. Код серијске производње панталона, мере готових панталона, морају одговарати мерама прописаним у табели 3.

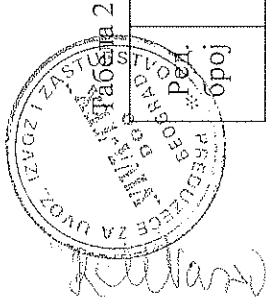
2.3.2 Мере у готовом стању

2.3.2.1 Мере готових панталона прописане су у табели 3.

2.3.2.2 Редни број у табели означава место на којем се врши мерење према сл. 5 и 6 овог стандарда.

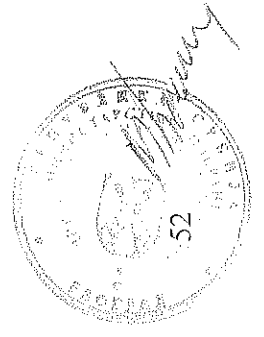
2.3.2.3 - У пару + значи да се одступање доноси на леву и десну страну у једна-ком износу.





Мере у см

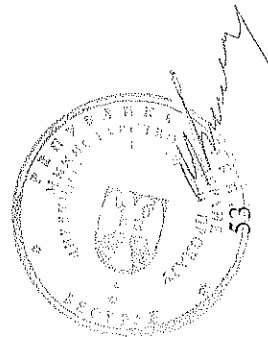
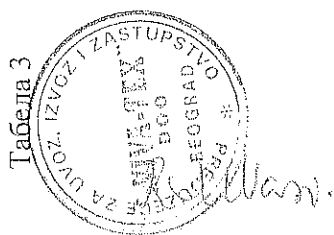
НАЗИВ МЕРЕ	ВЕЛИЧИНА										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
а) Дужина бочног шава састава предњег и задњег дела ногавице	117	118	119	119,5	120	121	122	123	124	125	126
б) Дужина корака предњег и задњег дела ногавице	83,5	84	84,5	85	85,5	66	86,5	87	87,5	87,5	88
в) Ширина предњег дела ногавице у појасу	30,5	31,5	32,5	33,5	34,5	36	37	38	39	40,5	41,5
г) Ширина предњег дела ногавице у седишту	29,5	30,5	31,5	32,5	33,5	34,5	36	36,5	37,5	38,5	39
д) Ширина предњег дела ногавице на дужини	16,5	17,5	18,5	19,5	20,5	22	23,5	24	25	26	27
е) Ширина задњег дела ногавице у појасу	26,5	27,5	28,5	29,5	30	31	32	33	33,5	34,5	35,5
ж) Ширина задњег дела ногавице у седишту	36	37	38	39	40	41	42	43,5	44,5	45,5	47
з) Ширина задњег дела ногавице на дужини	19	20	21	22	22,5	23,5	24	25	26	27	28



Ред. број	НАЗИВ МЕРЕ	ВЕЛИЧИНА											Дозвољено одступање
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	Дужина панталона мерено по бофином шаву - у пару	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	±1
2	Дужина корака, мерено по шаву састава предњег и задњег дела ногавице - у пару	78,7	79	79,5	80	80,5	81	81,5	82	82,5	83	83,5	±1
3	Полуобим дужине појаса, мерено по порубу појаса	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	±1
4	Половина шлрине ногавице на дужини - у пару	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	±0,5

Табела 3

Мере у цм



3. КВАЛИТЕТ МАТЕРИЈАЛА И ИЗРАДА

3.2. Израда панталона

3.2.1. Кројење и наставци

3.2.1.1 Панталоне се кроје по основи тканине из које су одстрањене грешке као што су: грешке у преплетају, задебљане или испуштене жице, нијансе боје материјала, разне мрље и друго.

3.2.1.2 Дозвољава се по један клинасти наставка на задњем делу ногавице код шава корака. Максимална дужина наставка креће се од 120 mm за најмању до 160 mm за највећу величину.

3.2.2 Начин израде

3.2.2.1 Шивење панталона мора бити солидно у правилним и равним шавовима, без испуштених иглених убода. Густина иглених убода износи 7 до 9 на 20 mm за шивење, а 7 до 8 на 20 mm код украсних штепова (иберштепова). За шивење панталона користе се зрнасти и ланчasti убоди са сигумосним штепом. Ланчasti иглени убоди са сигурносним штепом користе се за обраду шавова ради састава, а уједно спречавају осипање тканине. Зрнасти иглени убоди користе се за остале штепове. Почетни и завршни крајеви штепова учвршћују се повратним машинским штепом.

3.2.2.2 Сви искројени делови панталона састављају се равномерно шавовима, који се не осипају. Шавови су ширине 8 до 10 mm, изузев шавова који се састављају (штирцују) и окрећу, где ширина шава износи 5 до 7 mm.

3-2.3 Начин обраде појединих делова

3.2.3.1 Накројена летвица на левој страни отвора (шлица) подавија се, ушије заједно са летвицом (шлицем) и наштепа ширином 45 mm. На летвици се израђују три рупице, које могу бити водоравно или косо положене и подједнако удаљене једна од друге. Удаљеност рупица од ивице (руба) летвице износи 8 до 10 mm. Слободна страна летвице и подавијеног дела отвора обезбеђују се од осипања (ендлају се).



3.2.3.2 На десну накројену страну отвора (подшлица) ушива се летвица, окреће на наличје и по ивици слободног руба проштепа ширином 2 mm. На летвици се ушивају три дугмета према распореду рупица на левој страни. Удаље-ноат руба дугмета од штепа затварања летвице може да износи највише 10 mm.

3.2.4 Састављање ногавица и седишта

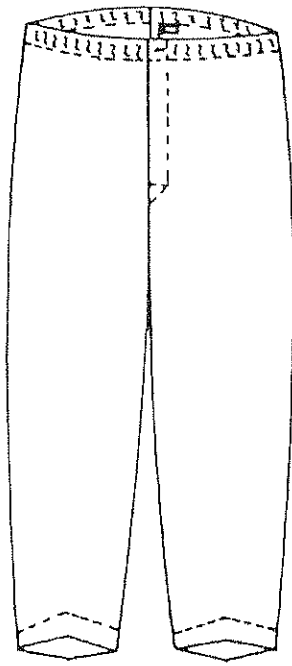
Предњи и задњи делови ногавица међусобно се састављају у кораку, са стране и у седишту прописаним шавом. У горњем делу панталоне се подавијају прво ширином 10 mm, а затим 25 mm и по ивици поруба проштепају- У настали простор увлачи се ластиш.

Приликом израде поруба појаса уз шав састава задњих ногавица (гезец) са унутрашње стране ушива се етикета за означавање панталона. По средини поруба појаса леве стране, израђује се водоравна рупица, а на десној страни ушива се дугме. Доњи крај отвора (шлица) учвршћују се у облику троугла дужине 35 до 40 mm. Дужина панталона подавија се прво ширином 10 mm, а затим 25 mm и по рубу проштепа ширином 2 mm.

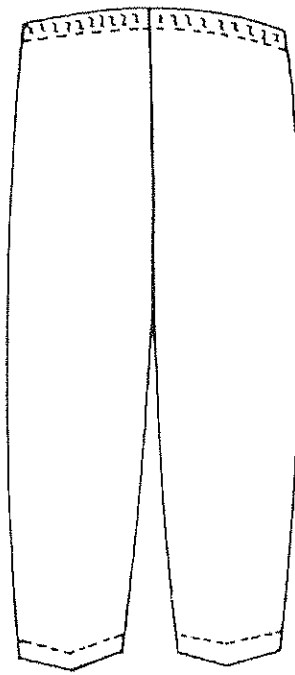
3-2.5 Чишћење конца, пеглање и слагање панталона

Израђене панталоне морају бити очишћене од свих остатака конца, испеглане и сложене на погодан начин.

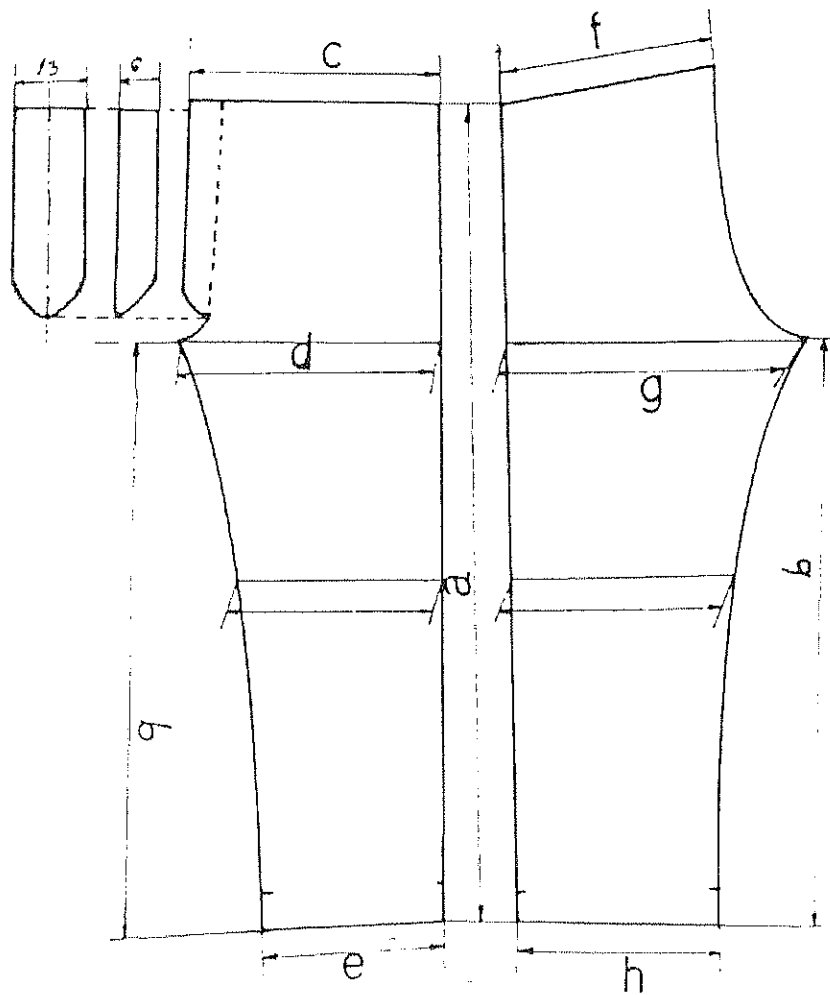




Slika 1



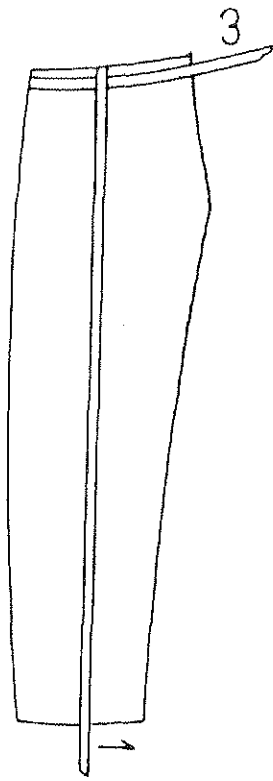
Slika 2



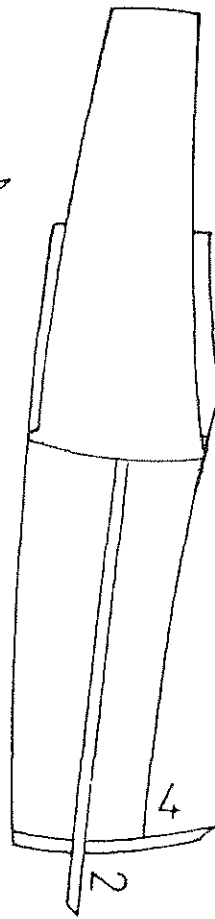
Slika 3

Slika 4

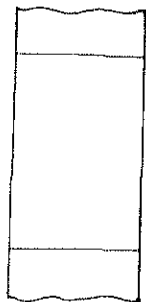




Slika 5



Slika 6



- konfektioner
- godina proizvodnje u konfekciji
- velicina
- SNO 7023
- proizvođač tkanine
- godina proizvodnje tkanine



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje: oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrade, proveravanje kvaliteta, označavanje i pakovanje majice za lekare hirurge M-88, zelena i bela (u daljem tekstu: majica)

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Gotova majica ima kroj i oblik prema sl. 1 i 2, a sastoji se iz delova prikazanih na sl. 3 do 7 ovog standarda.

2.2 Veličine

Majica se izrađuje u 6 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1

Mere u cm

Veličina	Visina osobe	Obim grudi	Obim struka	Obim bokova	Dužina majice	Širina leđa	Dužina rukava	Polovina širine rukava na du- žini	Procenat izrade*
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	166	92	84	98	74	50	21	22	7
2	170	96	88	102	75	51	21,5	22,5	22
3	176	100	92	106	78	52	22	23	37
4	179	104	96	110	79	53	22,5	23,5	25
5	182	108	102	114	83	54	23	24	7
6	185	112	106	118	84	55	23,5	24,5	2

*) Procenat izrade po veličinama kupac može po potrebi da menja, a pro-
mena se utvrđuje zaključenim ugovorom

2.3 Mere

2.3.1 Mere u iskrojenom stanju

Mere iskrojjenih delova majice date su orijentaciono u tabeli 2.

2.3.2 Mere u gotovom stanju

Mere gotove majice propisane su u tabeli 3.

3 KVALITET MATERIJALA I IZRADA

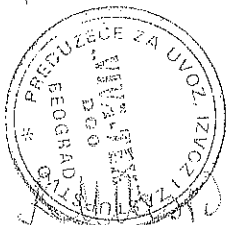
3.1 Kvalitet materijala

Majice se izrađuju od materijala propisanog u tabeli 4.

3.2 Izrada majica

3.2.1 Majica se kroji po osnovi tkanine iz koje su odstranjene greške kao što su: greške u prepletaju, ispuštene ili zadebljane žice, razne mrlje, nijansa boje materijala i drugo

3.2.2 Dozvoljava se jedan nastavak na letvici vratnog izreza.



7-2

Tabela 2

Mere u cm

Red. broj	Naziv mera	V e l i č i n a					
		1	2	3	4	5	6
1	2	3	4	5	6	7	8
1	a) Dužina zadnjeg dela (ledja)	80,5	81,5	83,5	84,5	87	88
2	b) Širina vratnog izreza zadnjeg dela	11	11,5	12	12	12,5	12,5
3	c) Širina ramena (aksla) zadnjeg dela (ledja)	16,0	16,5	17	17,5	17,5	18,5
4	d) Širina zadnjeg dela (ledja) u visini orukavlja	65	67	69	71	73	75
5	e) Širina zadnjeg dela na dužini	65	67	69	71	73	75
6	f) Dužina bočnog šava sastava prednjeg i zadnjeg dela	61	61,5	63	63,5	65,5	66
7	g) Dužina prednjeg dela	77,8	78,5	80	80,5	82,5	83
8	h) Širina ramena (aksla) prednjeg dela	16	16,5	17	17,5	17,5	18,5
9	i) Širina vratnog izreza prednjeg dela	22	23	24	24	25	25
10	j) Širina prednjeg dela u visini orukavlja	65	67	69	71	73	75
11	k) Širina prednjeg dela na dužini	65	67	69	71	73	75
12	l) Dužina rukava	25,5	27	27,5	28	28,5	29
13	m) Širina rukava na dužini	46	47	48	49	50	51

Tabela 3

Mere u cm

Red. broj	Naziv mera	V e l i č i n a						Dozvolj. odstup.
		1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	Dužina prednjeg dela	70	71	74	75	79	80	±1
2	Širina prednjeg dela u visini orukavlja	62	63	65	67	69	71	±1
3	Polovina širine majice na dužini	62	63	65	67	69	71	±1
4	Dužina rukava - u paru -	22	22,5	23	23,5	24	24,5	±0,5
5	Polovina širine rukava na dužini - u paru	21	21,5	22	22,5	23	23,5	±0,5
6	Širina vratnog izreza zadnjeg dela (ledja)	24	25	26	27	28	29	±0,5
7	Dužina zadnjeg dela (ledja)	74	75	78	79	83	84	±1
8	Širina zadnjeg dela (ledja) u najužem delu orukavlja	50	51	52	53	54	55	±1
9	Širina ramena - u paru -	13,8	14,1	14,4	14,7	15	15,3	±0,5

Napomena:

- Redni broj u tabeli označava mesto na kojem se vrši merenje prema sl. 8 i 9
- U paru - znači da se odstupanje odnosi na levu i desnu stranu u jednakom iznosu



Tabela 4

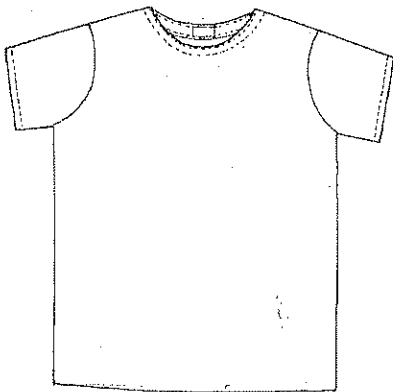
Red. broj	Naziv materijala	Standard	Mesto ugradnje
1	2	3	4
1	Tetra platno, belo i zeleno	SNO u izradi	Za majicu
2	Konac PAM/PES štapel 12,5 tex x 2, beli i zeleni	SNO 0214	Za šivenje i endlanje
3	Cetelin	Po internom standardu proizvođača	Za ojačanje letvice vratnog izreza
4	Etiketa	Po internom standardu proizvođača	Za označavanje majice

- 3.2.3 Šivenje majice mora biti solidno pravilnim i ravnim šavovima, bez ispuštenih iglenih uboda. Gustina iglenih uboda iznosi 7 do 9 na 20 mm za šivenje, a 7 do 8 na 20 mm kod ukrasnih štepova (iberštepa). Za šivenje majice koriste se zrnasti i lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu šavova radi sastava, a ujedno sprečavaju osipanje tkanine. Zrnasti igleni ubodi koriste se za ostale štepove. Početni i završni krajevi štepova učvršćuju se povratnim mašinskim štepom.
- 3.2.4 Svi iskrojeni delovi majice sastavljaju se ravnomernim šavovima, koji se ne osipaju. Šavovi su širine 8 do 10 mm
- 3.2.5 Dužina rukava podavije se na naličje prvo širinom 5 mm, a zatim 20 mm i po ivici poruba proštepa. Rukav se u gornjem delu ušiva u orukavlje majice. Ušiveni rukav ne sme biti nadržan niti padati napred ili nazad.
- 3.2.6 Prednji i zadnji delovi majice sastavljaju se međjusobno na ramenima, sa leve i desne strane ispod pazuha i po šavovima sastava rukava, propisanim šavom. Završetak šava sastava rukava mora biti učvršćen trostrukim štepom ili riglom. Dužina majice podavije se na naličje prvo širinom 5 mm zatim 20 mm i po ivici poruba proštepa.
- 3.2.7 U predelu vratnog izreza ušiva se letvica (lajsna) ojačana lepljivim ojačanjem širine 50 mm (tabela 4), koja se okrene na naličje, a zatim naštepa (iberštepa) širinom 2 mm. Slobodna strana letvice podvija se 10 mm i po ivici poruba proštepa. Prilikom ušivanja letvice na sredini zadnjeg dela (ledja) vratnog izreza, ušiva se etiketa za označavanje majice i vešalica.
- 3.2.8 Izradjene majice moraju biti očišćene od svih ostataka konca, ispeglane i složene na pogodan način (kao kašulja).

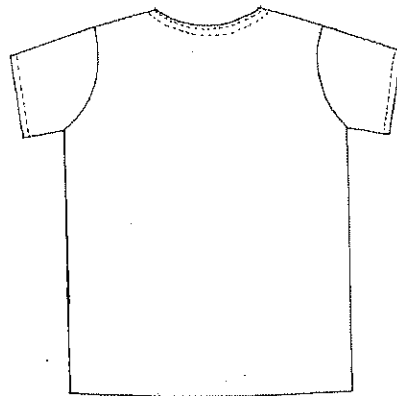
4 PROVERAVANJE KVALITETA

- 4.1 Izradjene majice upoređuju se sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugradjenog materijala, spoljnog izgleda i načina izrade. Osim toga, merenjem proveravaju se dimenzije majice propisane u tabeli 3 prema sl. 8 i 9.
- 4.2 Pre nego što počne sa serijskom proizvodnjom majica, proizvođač je obavezan da izradi dva uzorka majice iste veličine i dostavi ih kupcu na overu.
- 4.3 Overeni uzorak majice služi proizvođaču kao dopuna ovog standarda u pogledu boljeg objašnjenja kroja, oblika, spoljnog izgleda i načina izrade.

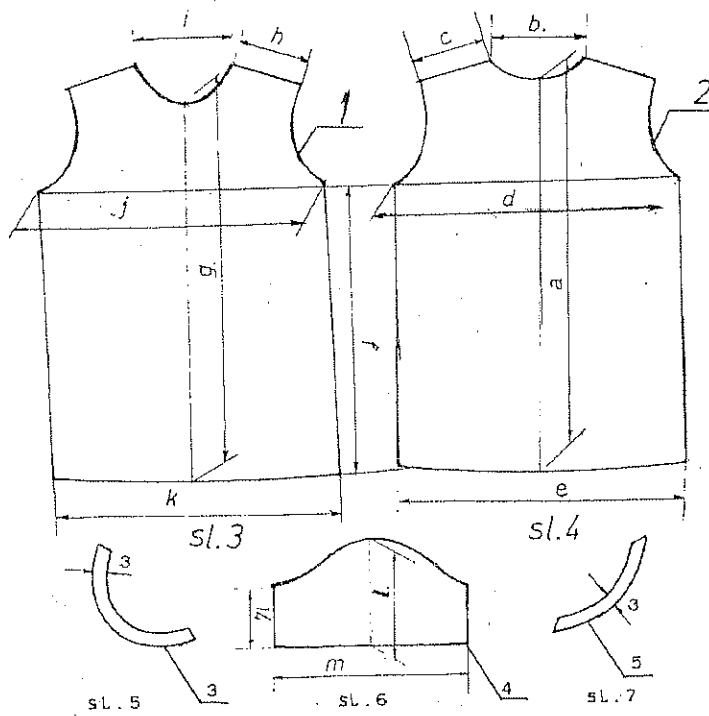




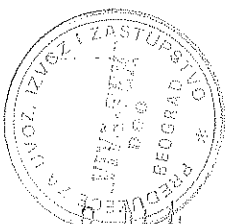
Slika 1 - Izgled majice, prednji deo



Slika 2 - Izgled majice, leđja



Slika 3 - 7 - Mere u iskrojenom stanju



Handwritten signature



1. OPŠTE ODREDBE

- 1.1 *ovaj standard* Košulja *odnosi se* na košulju sa tankom bolez-
kako, koja je namenjena teškim bolesnicima u bolnicama.
- 1.2 Sastavlja se *ovaj standard* od *osnovne tkanine* sa priloženim obrasci
i overani uzorak košulje.

2. TEHNIČKE ODREDBE

2.1 Reprodukcionni materijal

- 2.1.1 Košulja se izrađuje od tkanine i pribora propisanog u
sledećoj tabeli:

Tabela 1

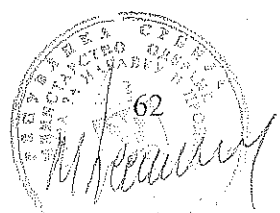
Red. br.	Naziv materijala i pribora	Broj <i>standarda</i> oznaka	Namena materijala i pribora
1	Platno belo <i>za čišćenje bel.</i>	SNO 6374	za košulju
2	Konac pamučni <i>10/2 24x3</i> u beži tkanine	SNO 0111	za šivenje
3	Pantljika kepar pamučna u boji osnovne tkanine, širi- ne 15 mm	Po tipu širo- ke potrošnje	za vezivanje otvora

2.2 Spoljni izgled

- 2.2.1 Košulja je kroja i oblika prema slici 1 /a i b/. Sastoji
se iz dva prednja i dva zadnja dela i rukava. Kosutna je
i dovoljno dugučka, tako da doseže do najizabačenijeg de-
la na listu tela. Kosuti je otvorena preko cele dužine, a
otvor se zaključava sa kepar pantljikom.

2.3 Veličinski brojevi

- 2.3.1 Košulja se izrađuje u tri veličine sa svu visine rasta
i razvijenosti, saobrazno sledećoj tabeli:



Tablica 2

Veličina- redni broj	V. zna od	Krsta do	Obim od	gradi do	Procenat izrade
I	-	164	-	92	50%
II	165	176	93	102	52%
III	177	188	103	112	58%

- 2.32 Procenat izrade veličinskih brojeva kupac može, po potrebi, menjati, što se utvrđuje zaključnim ugovorom.
- 2.4 Proizvodni /tehnološki/ postupci
- 2.41 Krojenje i nastavci
- 2.411 Krojenje košulje vrši se po osnovi tehnika, kod čega treba izbeći izvođene greške u tkanini ~~na III. i IV. razini~~, kao što su: greške u prepisataju, ispušene žice, rasne nrlje i slično.
- 2.412 U cilju racionalnog korišćenja osnovne tkanine dovoljnjavaju se uključujući nastavci /kliznog oblika/ na donjem delu rukava /lupci pasuka/.
- 2.42 Način šivanja
- 2.421 Spajanje prednjih i zadnjih strana
- 2.4211 Leva i desna strana prednjeg dela košulje šiva se po sredini, od vršnog izreza do kraja dužine. Prednji i zadnji delovi košulje spajaju se međusobno sa leve i desne strane i na maksimalnom propisanim šavom. Vršni izrez košulje opšiva /šitiruje/ se sa posebnom letvicom, širi ne ~~ma~~ 20 mm. Krajevi dužine košulje podvijaju se porubom, širine 20 mm i po ivici ruba prošivaju.
- 2.42111 Zadnje strane košulje podvijaju se na otvoru porubom, širine ~~ima~~ 25 mm, a potom se prošivaju po ivici poruba.
- 2.421111 Otvor se može zatvarati na levu ili desnu stranu vezivanjem na dva mesta, sa po dve kapek pantljike, koje se uči vaju sa unutrašnje strane na porub otvora i u sastavne



- Šavove sa strane i na ramenima. Vidi sliku 1 /a, b i c/.
 Dužina pentiljike u visini strika je ~~200~~ 200 mm, a na vrh-
 tnom izrezu i u šavu ramena ~~200~~ 200 mm.
- 2.423 Rukavi
- 2.4231 Rukavi mogu biti sa ili bez uobičajenih nastavaka, ispod
 pazuba. Gornji krajevi rukava ukivaju se na krajeve oru-
 kavlija, a donji krajevi rukava podavijaju se na otvoru
 porubom, širine 20 mm i po ivici zuba prošivaju.
- 2.424 Šavovi i štepovi
- 2.4241 Šivenje košulje mora biti solidno u pravilnim i ravnim
 šavovima, bez propuštenih iglenih uboda. Gustina mašin-
 skih iglenih uboda je 10x12 na 30 mm. Svi delovi isakroje
 na košulje spajaju se šavovima, širine ~~7x5~~ 7x5 mm, a njihovi
 početni i završni krajevi učvršćuju se povratnim mašin-
 skim štepom. Svi šavovi košulje sa lica se našivaju /iber
 štepuju/, širinom ~~5x6~~ 5x6 mm, a iznutra se ravnomerno podavi-
 jaju, tako da se kod pranja ne ozipaju.
- 2.425 Izrađena košulja mora biti očišćena od svih ostataka kon-
 ca, delimično ispaglana i složena na uobičajeni način.
- 2.43 Mere košulje u gotovom stanju
- 2.431 Košulja mora odgo-oveti merama propisanim u sledećoj tab-
 licu:

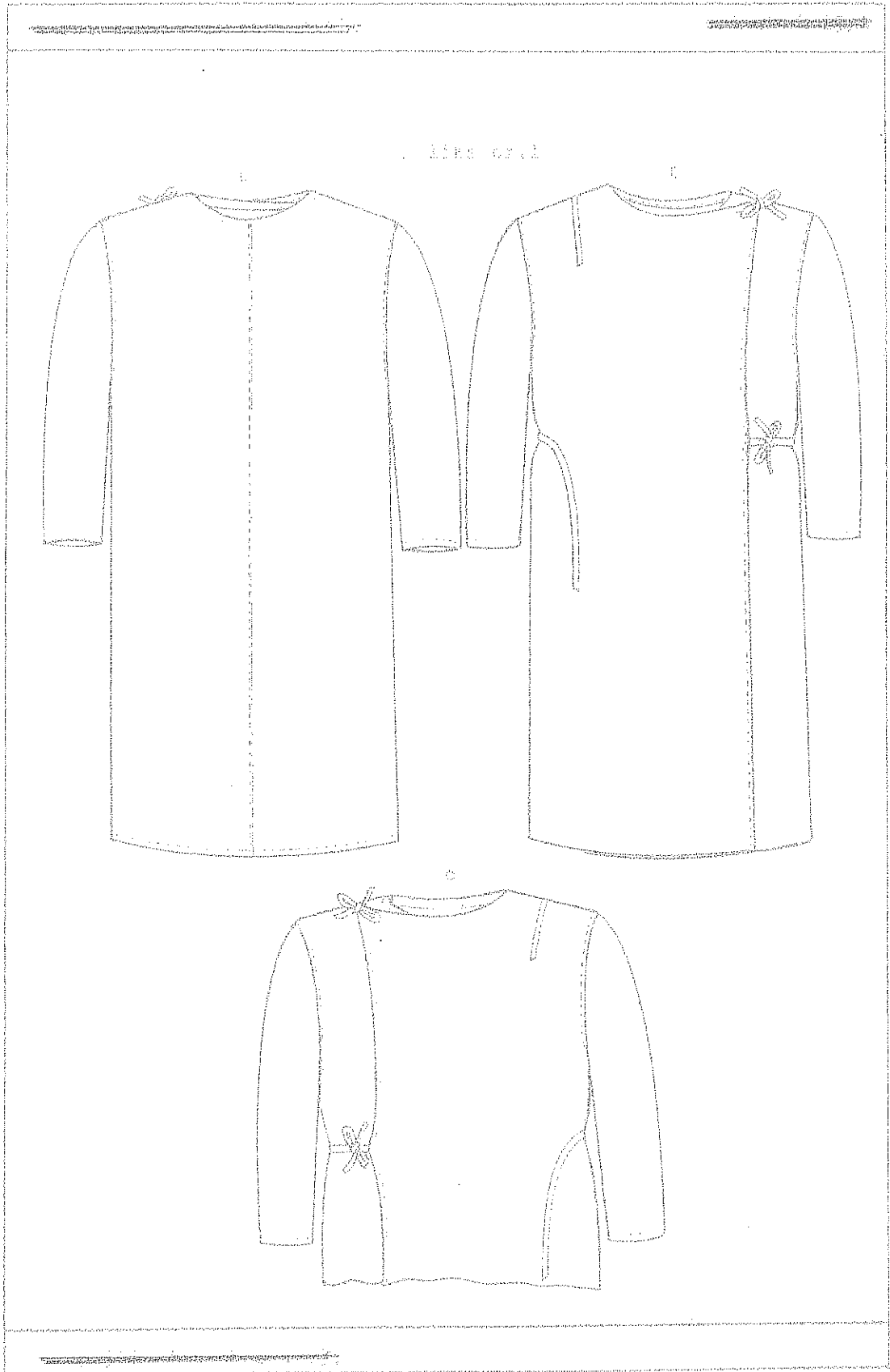
Tablica 3

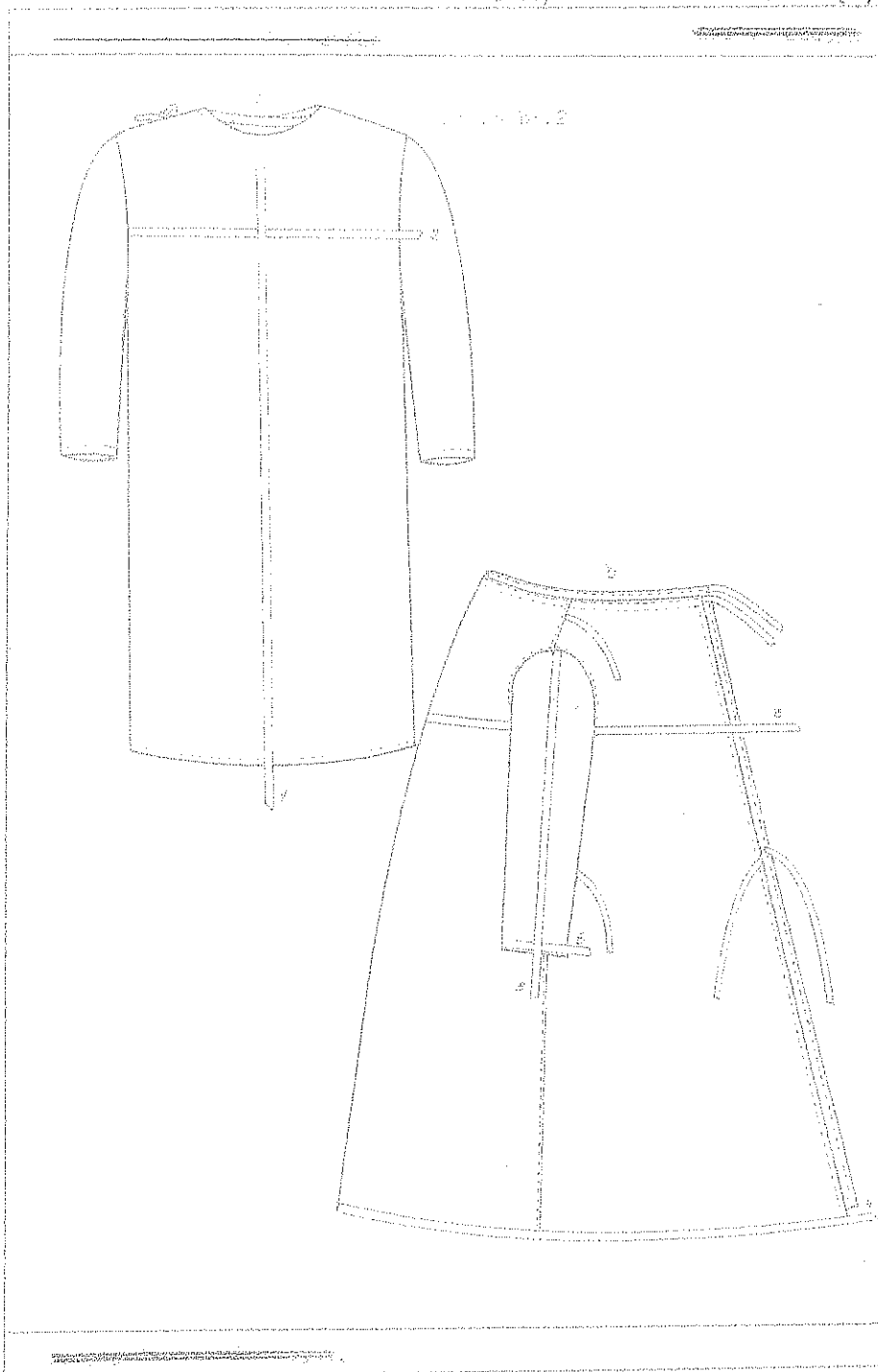
Red. br.	Opis delova sa merama	Veličinski brojevi			Dopušta- no odstup- anje
		I	II	III	
		Veličine u mm			
1	Dužina prednjeg dela košulje od vršnog izreza do kraja dužine	1030	1120	1210	± 10 mm
2	Širina grudi računata od sa- va do šava rukava	420	455	490	± 5 mm
3	Širina košulje ispod pazuba, računata u polovini	730	780	830	± 10 mm
4	Širina donjeg kraja košulje, računata u polovini	860	925	990	± 10 mm
5	Dužina rukava u sredini od sa- va ramena do ivice otvora	590	640	690	± 5 mm
6	Širina rukava u otvoru, raču- nata u polovini	160	170	180	± 5 mm

Napomena: redni broj u tablici označava mesto na kojem
 se vrši kontrola mere prema slici 2 /a i b/.




6ND 6377/24 strana 7






ДОБАВЉАЧ:
"VIVA-TEH" д.о.о - Београд
ДИРЕКТОР
Михаиловић-Васић Радомила

Михаиловић-Васић Радомила
 (ПОТПИС И ПЕЧАТ)



НАРУЧИЛАЦ:
ПО ОВЛАШЋЕЊУ
МИНИСТРА ОДБРАНЕ

ПУКОВНИК
др Милан Кеџман
 (ПОТПИС И ПЕЧАТ)

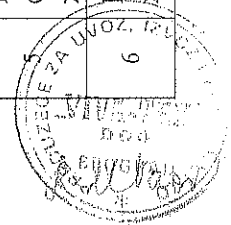


**ПРЕГЛЕД КОЛИЧИНА ДОБАРА
СА ДИСПОЗИЦИЈОМ И ВЕЛИЧИНСКИХ БРОЈЕВА**

ВРСТЕ И КОЛИЧИНЕ ДОБАРА СА ДИСПОЗИЦИЈОМ:

Прилог бр. 2.

Ред. бр.	Наименовање (врсте добара-услуга)	Boja	Jер. мере	ВП 2977 Београд	ЦВМУ Београд	ВБ Ниш	ВМА	ВМЦ НС	ВП 2079-4 Ниш	ВП 2078-5 Младеновац	Укупна количина
1	БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, женска	бела	ком				2.000				2.000
2	БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, мушка	бела	ком				800				800
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушке	зелена	ком				500				500
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке	бела	ком		200	200	2.500	200			3.100
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, женске	бела	ком		400	400	3.000	200			4.000
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге	зелена	ком				700				700



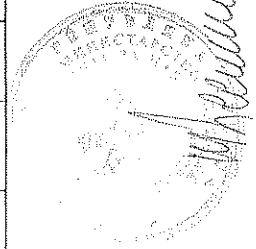
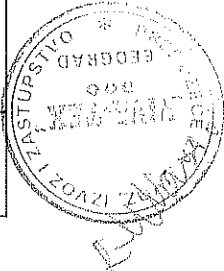
СТРУКТУРА ВЕЛИЧИНСКИХ БРОЈЕВА: САНИТЕТСКА РАДНА ОДЕЃА

МЕСТО ИСПОРУКЕ: ЦВМУ Београд

Ред бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ													Укупно								
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									
1	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке	ком	5	5	10	20	20	20	30	30	20	20	10	10	10	20	20	10	10	10	10	10	10	200
2	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске	ком	10	20	40	40	80	80	70	20	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	400
3	ПАНТАЛОНЕ за физиотерапеуте	ком	5	5	10	20	20	20	10	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	100

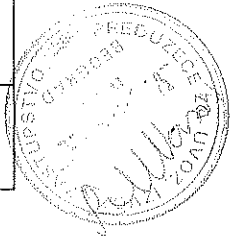
МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВОЈНА БОЛНИЦА НИШ

Ред бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ													Укупно									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13										
1	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке	ком						20	40	40	40	40	40	40	40	20								200	
2	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске	ком			60	100	100	100	40																400



МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВМА Београд

Ред бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ													Укупно			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13				
1	БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, женска	КОМ	120	460	460	460	240	140	120										2000
2	БЛУЗА за лекаре и остало санитарско особље, мушка	КОМ							88	200	112	112	288						800
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка	КОМ			20	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	500
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке	КОМ					125	275	275	325	325	400	400	400	250	125			2500
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, беле женске	КОМ	180	690	690	690	360	210	180										3000
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге	КОМ					35	77	77	91	91	112	217						700
7	МАНТИЈЛ за лекаре хирурге	КОМ										200	400	200	200	200			1000
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге бела	КОМ	210	210	280														700
9	МАЈИЦА за лекаре хирурге зелена	КОМ	210	210	280														700



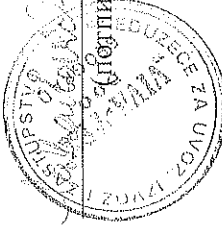
МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВМЦ НОВИ САД

Ред бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ													Укупно		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			
1	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке	КОМ		2	6	28	28	28	28	26	26	10	10	26	26	10	26	200
2	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, беле женске	КОМ	14	18	18	18	4	14	18	18	20	20	20	20	18	18	18	200

Ред бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. мере	I	II	III	Укупно
			10	45	45	
1	КОШУЉА за тешке болеснике, бела	КОМ	10	45	45	100

ДОБАВЉАЧ:
"VIVA-TEH" д.о.о - Београд
ДИРЕКТОР
Михаиловић-Васић Радомира

Радомира Васић
(потпис и печат)



НАРУЧИЛАЦ:
ПО ОВЛАШЋЕЊУ
МИНИСТРА ОДБРАНЕ
ПУКОВНИК
др Милан Кељман



Милан Кељман
(потпис и печат)