



УГОВОР број 63-65-245-16
закључен између:

РЕГИСТРОВАНО

234

953/4201

07.09.2016

84

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

и

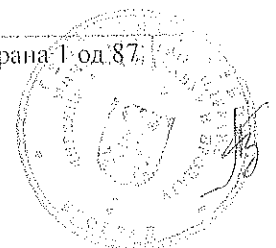
VIVA-TEX DOO – ул. Устаничка бр.189/III-3а, 11050 Београд
које заступа директор Михаиловић-Васић Радмила, - у даљем тексту **Добављач**,
Матични број: 20112689
ПИБ: 104204282
Бр. потврде о евиденцији ПДВ-а: 227460195
Телефон: 011/347-78-23
Телефакс: 011/347-69-89
Текући рачун број и банка: 160-239169-78 BANCA INTESA AD

Правни основ:

Јавна набавка бр.11/2016- Радна одећа; Одлука о додели уговора бр. 63-15 од 12.08.2016. године, и понуда добављача бр.1787 од 15.07.2016. год.

ЧЛАН 1. ПРЕДМЕТ УГОВОРА

- 1.1. Добављач и Наручилац су се сагласили да је предмет уговора: **Партија 4. Куварска и санитарска радна одећа** према Прилозима овог уговора (у даљем тексту: добра).
- 1.2. Саставни део овог уговора су:
 - Прилог бр. 1: Спецификација добара,
 - Прилог бр. 2: Диспозиције за испоруку са количинама,
 - Прилог бр. 3: Структура величинских бројева.
- 1.3. Добављач се обавезује да у складу са важећим прописима и овим уговором изврши испоруку добара према Прилогу бр. 1 овог уговора.
- 1.4. Крајњи примаоци се обавезује да преузму добра и изврше исплату уговорених добара по одредбама овог Уговора.



ЧЛАН 2. КВАЛИТЕТ, УСЛОВИ ИЗРАДЕ, АМБАЛАЖА И НАЧИН ПАКОВАЊА

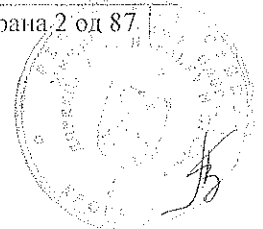
- 2.1. Наручилац нема обавезу да добављачу обезбеди основни и помоћни репроматеријал за израду уговорених добара.
- 2.2. Добављач преузима потпуну одговорност за квалитет уговорених добара и обавезује се да понуђена добра у свему одговарају захтеваним техничким карактеристикама и да буду израђена и испоручена у складу са обавезујућом законском и подзаконском регулативом Републике Србије.
- 2.3. Добра, која су предмет набавке, морају бити нова, исправна и некористишћена. Не смеју имати недостатака насталих из дизајна, материјала или израде или неког чина или пропуста произвођача-добављача, а које би се могле развити нормалном употребом добара у условима који превладавају у Републици Србији.
- 2.4. Добављач је у обавези да изради добра у складу са Техничком спецификацијом (која је саставни део уговора), односно захтеваним стандардима, и овереним узорцима за производњу.
- 2.5. Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција за дате стандарде.
- 2.6. Вандредни пријем и пријем уз бонификацију се неће вршити по било ком основу.

Овера узорака

- 2.7. Добављач је у обавези да изврши оверу узорака свих добара.
- 2.8. Оверу узорака готових добара врши Одсек за ИнМС – ВТИ Жарково (контакт телефони: 011/2051-699, 2051-551). Овера узорака се врши на основу званичног захтева добављача који се доставља на адресу: Одсек за ИнМС Војнотехнички институт – Београд, Ратка Ресановића бр. 1. У захтеву добављач наводи датум достављања узорака, број уговора, назив и количину узорака;
- 2.9. За оверу узорака готових добара, добављач је у обавези да достави по два комада готовог добра. 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.
- 2.10. Рок за оверу узорака од стране Одсека за ИнМС ВТИ, односно за обавештење о одбијању овере са разлога одбијања је највише 5 (пет) радних дана од дана достављања узорака, за сваки покушај овере узорка. Уколико је овера узорака трајала дуже, Одсек за ИнМС ВТИ, 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.

Амбалажа и начин паковања

- 2.11. Трошкове амбалаже сноси добављач и амбалажа се не враћа.
- 2.12. 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.
- 2.13. 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.



2.14. 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.

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

ЧЛАН 3. ЦЕНА

3.1. Наручилац и Добављач су се споразумели да је цена за добра из члана 1. овог Уговора следећа:

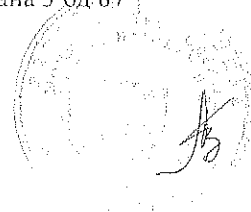
Вредност уговора без ПДВ-а износи 6.162.600,00 динара,

ПДВ је 20 % (као у понуди) или 1.232.520,00 динара,

а укупна вредност уговора са обрачунатим ПДВ-ом износи 7.395.120,00 динара.

3.2. Јединичне цене добара дате су у следећој табели:

Р. бр.	Врста добара	Боја	Јед. мере	Кол.	Јединич на цена без ПДВ	Укупна цена без ПДВ (4*5)	Произвођач и Модел производа
1	2		3	4	5	6	7
1	БЛУЗА куварска	бела	ком	1.000	1.470,00	1.470.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Блуза куварска SORS 5936/84
2	ПАНТАЛОНЕ куварске	бела	ком	1.000	1.380,00	1.380.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Панталоне куварске SORS 5973/84
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка,	зелена	ком	200	890,00	178.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Блуза за лекаре хирурге-оверени узорак
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке	бела	ком	1.000	1.175,00	1.175.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Панталоне за санитарско особље мушке SORS 7017/89
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, женске,	бела	ком	1.000	1.150,00	1.150.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Панталоне за санитарско особље женске SORS 7017/89
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге,	зелена	ком	200	845,00	169.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Панталоне за лекаре хирурге, зелене SORS 7023/89
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге	бела	ком	400	647,00	258.800,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Мајица за лекаре хирурге, бела SORS 7024/89
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге	зелена	ком	400	657,00	262.800,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Мајица за лекаре хирурге, зелена SORS 7024/89
9	КОШУЉА за тешке болеснике,	бела	ком	100	1.190,00	119.000,00	YUMCO-PRIZOSI DOO VRANJE Кошуља за тешке болеснике, бела SORS 6377/84



Укупна вредност без ПДВ у динарима	6.162.600,00
Износ ПДВ у динарима	1.232.520,00
Укупна вредност са ПДВ у динарима	7.395.120,00

- 3.3. Наручилац и Додављач су се споразумели да су у цену за добра из члана 1. овог Уговора, укључени и трошкови испоруке добара на локације Крајњих примаоца према Прилогу бр.2 овог уговора.
- 3.4. Утврђене цене су коначне, и не могу се мењати до потпуне реализације уговора.

ЧЛАН 4. ПОРЕЗ НА ДОДАТУ ВРЕДНОСТ

- 4.1. Порез на додату вредност обрачунат је у складу са Законом о порезу на додату вредност ("Сл. гласник РС", број 84/04, 86/04, 61/05, 61/07, 93/12, 108/13, 6/14, 68/14, 142/14 и 5/15).

ЧЛАН 5. РОК, НАЧИН И МЕСТО ИСПОРУКЕ

- 5.1. Уговорне стране су се споразумеле да ће се испорука добара из члана 1. овог Уговора вршити према диспозицијама и количинама по Прилогу бр. 2 овог уговора.
- 5.2. Рок испоруке за добра из члана 1. овог Уговора је **130 (стотридесет)** дана од дана ступања уговора на снагу.
- 5.3. Под даном испоруке добара подразумева се датум (дан) пријема који је уписан у Записнику о квантитативном пријему добара за сваку диспозицију.
- 5.4. Организацију транспорта и транспорт до Крајњих примаоца за испоруку добара врши Додављач и трошкови транспорта се не ислађују посебно.
- 5.5. Додављач је у дужан да писаним путем обавести Крајњег примаоца о тачном датуму и времену испоруке, најмање 3 (три) дана пре испоруке, водећи рачуна да иста не пада у ванрадно време, време празника, суботу и недељу.

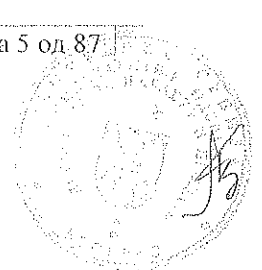
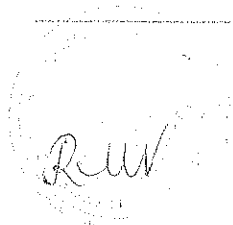
Место испоруке, лица за контакт, контакт телефон:

- ВП 2977 Београд, Генерала Павла Јуришића Штурма 33, потпуковник Здравко Дураковић, телефон: 011/3603-305 или 011/3603-146,
- ЦВМУ Београд, Северни Булевар број 1, мајор Игор Ђорић, 011/3203-359; 065/9999-751,
- ВВ 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, капетан Лакићевић Александар, 021/4835-593 и 066/8701-020.
- ВП 2079-4 Ниш, поручник Марко Цветковић, 018/508-716 или 064-8874-289,
- ВП 2078-5 Младеновац, потпоручник Мишић Слађана, 064-8329-841.

- 5.6. Додављач је дужан да истовремено писаним путем обавести о испоруци и Наручиоца и УОЈ СМР МО.

ЧЛАН 6. КОНТРОЛА КВАЛИТЕТА И КВАЛИТАТИВНИ ПРИЈЕМ

- 6.1. Додављач преузима потпуну одговорност за квалитет израде уговорених добара и обавезује се да ће произведена добра у свему одговарати квалитету који је прописан у техничкој спецификацији, односно овереним узорцима за производњу.
- 6.2. **Квалитативни пријем врши Војна контрола квалитета СМР МО (у даљем тексту ВКК СМР МО) у Републици Србији.**
- 6.3. Додављач се обавезује да у року не дужем од 15 (петнаест) дана од дана потписивања уговора изради План производње-термин план реализације уговора и исти достави ВКК. План производње-термин план реализације уговора је документ којим се идентификују предмети-добра производње, потребни ресурси и рокови за реализацију уговора. Форма Плана производње-термин плана реализације уговора није прецизно дефинисана и њу додављач прилагођава сопственим потребама и захтевима Уговора.
- 6.4. Додављач 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 додављача 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 специфираним захтевима. Форма Плана квалитета и План контролисања добара није прецизно дефинисана и њу додављач прилагођава сопственим потребама и захтевима Уговора.
- 6.5. Додављач је у обавези да благовремено обавести ВКК 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. Војна контрола квалитета СМР МО је у обавези да отпочне контролу квалитета добара у року од 5 радних дана од захтеваног дана за пријем. Један примерак захтева за квалитативни пријем додављач доставља и Управи за општу логистику СМР МО у писаној форми телефаксом на број 011/3006-299.
- 6.6. ВКК СМР МО је дужна да изврши органолептички пријем у року од 10 (десет) дана од захтеваног дана за пријем. Уколико ВКК из било којих разлога у датом року не изврши органолептички пријем, ВКК о томе писаним путем обавештава додављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења, а додављачу се продужава рок испоруке за број дана кашњења.
- 6.7. Додављач се обавезује да проверавачу ВКК СМР, 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.
- 6.8. Додављач 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, додављач је у обавези да проверавачу квалитета ВКК СМР МО 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 квалитативном пријему.



- 6.9. 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 видно обележава/ју са одговарајућим печатом.
- 6.10. Проверавач ВКК СМР извршиће узорковање свих добара, која су предмет уговора (за органолептички преглед и лабораторијско испитивање у I и II степену).
- 6.11. Сва добра се квалитативно примају на основу органолептичког пријема и лабораторијског испитивања.
- 6.12. ВКК 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.
- 6.13. Ако ВКК приликом органолептичког пријема готових добара уочи недостатке и наложи њихово отклањање и ако се приликом поновљеног органолептичког пријема уоче исти или нови недостаци, та количина готових добара се добављачу ставља на располагање и њен пријем се више неће разматрати нити вршити.
- 6.14. Уколико добављач није сагласан са налазом проверавача при органолептичком пријему може захтевати поновни комисијски органолептички пријем. Исти врши мешовита комисија коју сачињавају два члана добављача, два члана наручиоца и три неутрална члана (стручна лица из предметне области), која споразумно одређују ВКК СМР МО и добављач. Комисија има задатак да потврди или демантује првобитни налаз органолептичког пријема проверавача и не може да доноси било какве одлуке које су у супротности са одредбама уговора. Трошкове поновљеног комисијског пријема сносиће страна чије су тврдње оспорене. Налаз мешовите комисије је коначан за обе стране.
- 6.15. Број узорака за лабораторијску проверу квалитета за добра одређује се према следећој табели:

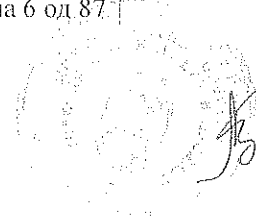
Редни број	Укупна количина за испоруку (комада)	Број узорака за испитивање у I степену	Број узорака за испитивање у II степену (контраузорци)
1	2	3	4
1.	до 1000	1	1
2.	од 1001 до 2000	2	2
3.	од 2001 до 4000	3	3

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

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

- 6.16. Добављач је у обавези да увећа број уговорених добара за број узорака који се издваја за лабораторијску проверу (испитивања у првом и другом степену). Добављач преузима на чување контраузорке добара до суперанализе или истека гарантног рока.
- 6.17. Лабораторијско испитивање квалитета готовог производа се врши у акредитованим лабораторијама у Републици Србији, о трошку добављача. Лабораторију за испитивање квалитета производа одређује ВКК СМР МО.
- 6.18. Транспорт узорака на лабораторијску анализу и/или суперанализу извршиће добављач о свом трошку.

Handwritten signature



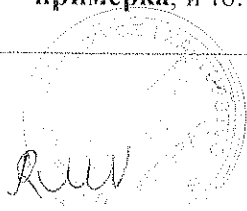
- 6.19. У случајевима кад нека од уговорних страна није сагласна са налазима лабораторије у I степену, ВКК СМР МО и добављач ће споразумно ангажовати независну акредитовану лабораторију за испитивање у II степену. Резултати суперанализе су коначни а трошкове ангажовања лабораторије за суперанализу сносиће страна чије су тврдње оспорене.
- 6.20. Након добијања извештаја о лабораторијском испитивању, надлежни орган Војне контроле квалитета СМР МО доноси решење о пријему, односно одбијању уговорених добара са разлозима одбијања. Решење се доноси у року од 5 радних дана од датума када је лабораторијска анализа заведена у деловодни протокол ВКК СМР МО. Уколико се решење не донесе у назначеном року, ВКК СМР МО о томе писаним путем обавештава добављача, УСн СМР МО и УОЛ СМР МО са образложењем кашњења.
- 6.21. Један примерак решења о пријему/одбијању и записника о органолептичком пријему/одбијању добара које је донела ВКК СМР МО обавезно се доставља УОЛ СМР МО ради праћења реализације Уговора.
- 6.22. Добављач не може извршити испоруку пре пријема решења о пријему. Добављач је дужан да сваком крајњем примаоцу, уз отпремницу, достави оригинал Решење о пријему и Записник о органолептичком пријему.

ЧЛАН 7. КВАНТИТАТИВНИ ПРИЈЕМ

- 7.1. Квантитативни пријем врши комисија или лице које одреди крајњи прималац, према важећим прописима и наређењима. Квантитативни пријем (утврђивање присуства печата ВКК СМР МО на транспортном паковању, контролисање до 10% испоручене количине и провера садржаја транспортног паковања и његове усаглашености са декларацијом на транспортном паковању) врши се у складишту купчевог крајњег примаоца о чему се сачињава и комисијски записник о квалитативном и квантитативном пријему.
- 7.2. У случају да се на месту пријема констатује одступање у количини и оштећења на испорученим добрима, купчев прималац је дужан да сачини записник који ће потписати овлашћени представник добављача и тиме потврдити утврђене недостатке.

ЧЛАН 8. РОК И НАЧИН ПЛАЋАЊА

- 8.1. Уговорне стране су се споразумеле да плаћање добара из члана 1. овог Уговора изврши у року од **30 (тридесет)** дана од дана испоруке добара.
- 8.2. Крајњи примаоци на отпремном документу уписују датум пријема, са читко исписаним именом, презименом, чином и потписом лица које је извршило пријем добара која су предмет испоруке и заједно са Записником о квантитативном пријему добара (два оригинална примерка за исплату и по потреби један за Добављача).
- 8.3. За сва добра исплату уговорених добара врше Крајњи примаоци у року **30 (тридесет)** дана од дана пријема добара у складиште примаоца на терет УОЛ СМР МО, шифра програма 1703, шифра пројекта 0001, књиговодствена шифра "953" конто 4261.
- 8.4. Добављач је дужан да одмах, а најкасније у року од **7 (седам)** дана од дана квантитативног пријема, ради благовремене исплате, достави Крајњем примаоцу прописано израђена, потписана и оверена оригинална документа у **2 (два)** примерка, и то:



- Фактуру – рачун, прописано израђен, потписан и оверен од надлежног лица Додављача и који мора да садржи следеће податке: позив на број закљученог уговора, назив или војну пошту примаоца, датум пријема, врсту добара, јединицу мере, количину и појединачну и укупну цену добара (са и без ПДВ).
- Отпремницу, која мора да садржи следеће податке: позив на број закљученог уговора и број отпремног документа, назив или војну пошту примаоца, датум испоруке, врсту, количину, појединачну и укупну цену и датум пријема, **са читко исписаним именом, презименом, чином и потписом лица које је извршило пријем добара која су предмет набавке.**
- Решење о пријему ВКК СМР МО,
- Записник о органолептичком пријему добара, израђен, потписан и оверен од стране комисије Крајњег примаоца.

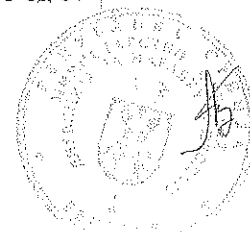
А Дирекцији за набавку и продају Управе за снабдевање СМР МО један примерак рачуна и отпремнице са напоменом "ЗА ЕВИДЕНЦИЈУ"

- 8.3. Исплатну документацију поред докумената наведених у тачки 8.4. овог члана чине и:
- Записник о квалитативно-квантитативном пријему у складиште крајњег примаоца и
 - Материјалне листе у статусу 1 и 3, које након извршеног квалитативног и квантитативног пријема, израђује крајњи прималац Наручиоца.
- 8.5. Уколико Додављач не достави исплатну документацију у наведеном року, рок плаћања се продужава за онолико дана колико је понуђач каснио са доставом исте.

ЧЛАН 9. ГАРАНЦИЈА КВАЛИТЕТА И РЕКЛАМАЦИЈЕ

- 9.1. Гарантни рок за уговорена добра је **12 (дванаест)** месеци од дана испоруке добара у складиште примаоца.
- 9.2. Гарантни рок почиње да тече од дана испоруке уговорених добара.
- 9.3. У случају да се на месту пријема констатује одступање у количини и оштећења на испорученим добрима, крајњи прималац уговорених добара је дужан да сачини записник који ће потписати овлашћени представник додављача и тиме потврдити утврђене недостатке.
- 9.4. Приговор у погледу количине, оштећења и других недостатака, крајњи прималац уговорених добара доставља у року од три радна дана додављачу путем телефона, што потврђује путем телефакса или препорученим писмом.
- 9.5. Крајњи примаоци уговорених добара 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 и Војну контролу квалитета СМР МО, о чему ће сачинити комисијски записник који ће доставити додављачу са захтевом за отклањање недостатка на добрима код којих је дошло до одступања у квалитету односно квантитету. Додављач 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 додављач није у могућности да отклони недостатке, односно да испоручи нова добра, комисија наручиоца ће извршити процену штете коју је додављач у обавези да надокнади наручиоцу.
- 9.6. Код решавања рекламације наручилац може захтевати суперанализу контра узорака или суперанализу узорка из складишта наручиоца, која су предмет Уговора.

Handwritten signature



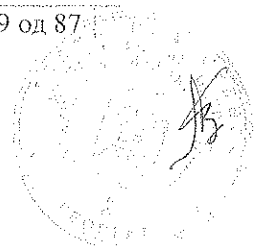
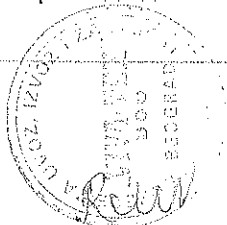
- 9.7. Додављач је у обавези да о свом трошку, у року од 20 (двадесет) дана од добијања писаног захтева, отклони недостатке, односно да испоручи друга условна добра и да о томе обавести Војну контролу квалитета СМР МО. Уколико додављач није у могућности да отклони недостатке, односно да испоручи нова добра, комисија наручиоца ће извршити процену штете коју је додављач у обавези да надокнади наручиоцу.
- 9.8. Код решавања рекламације наручилац може захтевати суперанализу контра узорака или узорковање нових узорака из складишта примаоца.

ЧЛАН 10. ВИША СИЛА

- 10.1. Виша сила подразумева околности које су наступиле после закључења уговора и које странама у уговору нису биле нити могле бити познате у моменту закључења и нису се могле спречити, избећи или предвидети. Наступање више силе мора зависити од спољних и ванредних догађаја насталих мимо воље и моћи страна у уговору.
- 10.2. Под вишом силом се подразумевају следећи догађаји: рат и ратна дејства (објављен и необјављен), грађански немири, мобилизација, генерални штрајк, пожар, поплава, подземне воде, земљотрес, клизишта, епидемија, експлозија, природне и саобраћајне катастрофе, акти органа власти, међународних органа и организацији од утицаја на извршење обавеза, као и сви други догађаји и околности које надлежни орган прогласи за случајеве више силе.
- 10.3. Уговорна страна погођена вишом силом дужна је да без одлагања, а најкасније у року од 48 (четрдесетосам) часова обавести другу страну о настанку и престанку више силе, прилажући о томе званични доказ издат од стране надлежних органа.
- 10.4. Уговорна страна која у горе наведеном року не обавести другу страну о настанку и престанку више силе, сносиће све последице које из тога проистекну и биће обавезна да другој страни надокнади сву штету насталу услед неслања или не благовременог слања обавештења.
- 10.5. Уколико утицај више силе траје дуже од 3 (три) месеца, Уговорна страна која није погођена вишом силом има право, по сопственом избору, или да другој страни одреди додатни период за испуњење уговорних обавеза или да раскине Уговор без последица за себе.

ЧЛАН 11. КАЗНЕНЕ ОДРЕДБЕ

- 11.1. Уколико Додављач не изврши испоруку добара у уговореном року дужан је да Наручиоцу плати уговорну казну у висини од 0,2% (посто) дневно за сваки дан закашњења. Уговорна казна не може бити већа од 5% од укупне вредности добара испоручених са закашњењем.
- 11.2. Наплату уговорне казне врши Наручилац, одбијањем од рачуна при исплати испоручених добара и то без претходног обавештења.
- 11.3. Ако Додављач не изврши уговорене обавезе, једнострано раскине уговор или закасни са испоруком изнад рока покривеног казним одредбама из тачке 11.1. овог члана (преко 25 дана), Наручилац без сагласности и обавезе обавештавања Додављача, има право да депоновано средство обезбеђења за добро извршење посла – меницу, у вредности од 10% укупне вредности уговора, поднесе на наплату банци код које Додављач има отворен текући рачун.
- 11.4. Ако Додављач не изврши уговорне обавезе по питању гарантног рока и решавања рекламација, Наручилац без сагласности и обавезе обавештавања Додављача, има право да депоновано средство обезбеђења за отклањање грешака у гарантном року –



меницу, у вредности од 5% укупне вредности уговора, поднесе на наплату банци код које Додављач има отворен текући рачун.

- 11.5. Наручилац задржава право да једнострано раскине уговор из разлога наведених у тачки 11.3. и тачки 11.4. и на исти начин активира депоновано средство обезбеђења за добро извршење посла или средство обезбеђења за отклањање грешака у гарантном року, без давања додатног рока за испоруку или решавања рекламације.
- 11.6. Додављач приликом потписивања уговора доставља средство обезбеђења за добро извршење посла – менице, у вредности од 10% укупне вредности уговора, а средство обезбеђења за отклањање грешака у гарантном року – менице, у вредности од 5% укупне вредности уговора, најкасније у року од 7 (седам) дана од дана извршене прве испоруке по уговору, односно уз исплатну документацију за ту испоруку.
- 11.7. Средство обезбеђења за отклањање грешака у гарантном року Наручилац задржава у гарантном року из члана 9. овог уговора рачунајући од испоруке добара по уговору, односно, у случају замене добара током гарантног рока, рачунајући од последње замене.
- 11.8. Након измирења свих обавеза по предметном уговору, Наручилац се обавезује да Додављачу врати издата средства обезбеђења уговорних обавеза.

ЧЛАН 12. ИЗМЕНА, ДОПУНА И РАСКИД УГОВОРА

- 12.1. Овај уговор може бити измењен или допуњен, односно споразумно раскинут, у истој форми само сагласношћу уговорних страна.
- 12.2. Наручилац задржава право да једнострано раскине уговор из разлога наведених у члану 11. овог уговора и на исти начин активира одговарајућа депонована средства обезбеђења.

ЧЛАН 13. МЕРЕ БЕЗБЕДНОСТИ

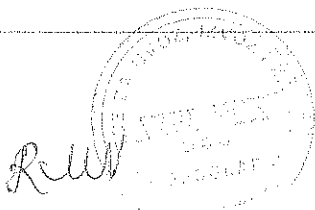
- 13.1. Уговорне стране дужне су да се придржавају Закона о тајности података ("Сл. гласник РС", бр 104/09).
- 13.2. Наручилац може захтевати заштиту поверљивости података које Додављачу ставља на располагање.

ЧЛАН 14. РЕШАВАЊЕ СПОРОВА

- 14.1. Уговорне стране су се споразумеле да ће евентуалне спорове, поводом овог Уговора, решавати споразумно.
- 14.2. У случају да се не могу сагласити о спорним питањима, уговорне стране су сагласне да је за решавање спора надлежан Привредни суд у Београду.

ЧЛАН 15. ОСТАЛЕ ОДРЕДБЕ

- 15.1. За све што није изричито прецизирано овим уговором примењују се одредбе 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) ("Сл. лист СФРЈ", бр. 29/78, 39/85, 45/89 - одлука УСЈ и 57/89, "Сл. лист СРЈ", бр. 31/93 и "Сл. лист СЦЈ", бр. 1/2003 - Уставна повела)
- 15.2. Додављач је дужан да у складу са одредбом члана 77. Закона о јавним набавкама ("Службени гласник РС", бр. 124/2012 и 14/2015), без одлагања писмено обавести Наручиоца о било којој промени у вези са испуњеношћу услова из поступка јавне набавке која наступи током важења овог уговора и да је документује на прописани начин.
- 15.3. Сви рокови у овом уговору који су изражени у данима подразумевају календарске дане.



- 15.4. Уговор је састављен у 4 (четири) истоветних примерка, од којих су 3 (три) за Наручиоца и 1 (један) за Додављача.
- 15.5. Наручилац задржава право да уговор умножи у потребном броју примерака.
- 15.6. Уговор ступа на снагу даном обостраног потписивања.
- 15.7. Уговор је обострано потписан дана 07 SEP 2016 године.

ДОБАВЉАЧ:
VIVA-TEH DOO
ДИРЕКТОР
Михаиловић-Васић Радмила

ML
НАРУЧИЛАЦ:
ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ
ДИРЕКТОР
П у к о в и к
др Александар Буквић, дипл.инж.

Mihailovic-Vasic Radmila

ML

Aleksandar Bukvic

СПЕЦИФИКАЦИЈА ДОБАРА

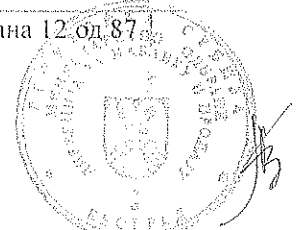
I – Основни материјали за израду добара

Блуза куварска бела (добро на редном броју 1.), панталоне куварске беле (добро на редном броју 2.) и панталоне за санитарско особље, мушке, беле (добро на редном броју 4.) израђују се од памучне тканине следећих карактеристика:

- Тканина је беле боје (бељена тканина);
- Тканина се израђује од чешљаног памучног предива (основа и потка) сировинског састава 100 % памук;
- Преплетај тканине: панама 2 : 2;
- Finoћа 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 x 5) cm: по основи 75 daN / по потки 40 daN (толеранција: - 10%);
- Отпорност тканине на цепање (према SRPS EN ISO 13937-2): 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): најмање 7m³/m² /min;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Промена димензије 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 тканине на овереном узорку за производњу готовог одевног предмета.

Блуза за лекаре хирурге, мушка, зелена (добро на редном броју 3.) и панталоне за лекаре хирурге, зелене (добро на редном броју 6.) израђују се од памучне 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;
- Finoћа (подужна маса) 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 x 5) cm:

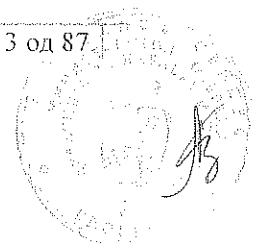


- у правцу основе: најмање 45 daN,
- у правцу потке: најмање 30 daN;
- Оппорност тканине на прскање (SRPS F.S2.022, метода Б): најмање 21 daN;
- Пропустљивост ваздуха (SRPS EN ISO 9237): најмање 6,5 m³/m²/min;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Промена димензија тканине (у правцу основе и потке) при прању на 95 °С: највише 2 %;
- Постојаност обојења тканине на:
 - прање на 95 °С: 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, руница и лако уочљивих ткачких грешака, равномерно обојена без мрља из производње.

ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, женске, беле (добро на редном броју 5) израђују се од памучне 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 13937-2): по основи најмање 3 daN, по потки најмање 5 daN;
- рН воденог екстракта: од 5 до 7,5;
- Промена димензија тканине по основи и потки после 5 прања на 95 °С: највише 2%;
- Тканина мора да буде равномерно изаткана без ређих и гушћих места, руница 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.

Мајица за лекаре хирурге, бела (добро на редном броју 7.) и мајица за лекаре хирурге, зелена (добро на редном броју 8.) израђују се 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 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;
- Промена димензија 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.

Кошуља за тешке болеснике, бела (добро на редном броју 9.) израђује се од тканине следећих карактеристика:

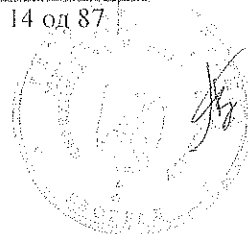
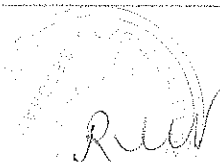
- Тканина се израђује у платненом преплетају у белој боји (бељена тканина);
 - Тканина се израђује од чешљаног предива (основа и потка) сировинског састава 100 % памучна влакна;
 - Преплетај тканине: платно;
 - Финоћа предива основе и потке (из тканине): 35,7 tex (толеранција: +10%)
или 17,8 tex x 2 (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;
 - Промена димензија 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.

II – Спољни изглед/облик, величине, мере и начин израде готових добара

Блуза куварска бела (добро на редном броју 1.): Спољни изглед, мере и начин израде су према тачкама 2.2, 2.4, 2.5. и 2.6 СОРС (СНО) 5936/84. Блуза се означава тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место продавца/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се блуза израђује.

Панталоне куварске (добро на редном броју 2.): Спољни изглед, мере и начин израде су према тачкама 2.2, 2.4, 2.5. и 2.6 и измени број 1. СОРС (СНО) 5973/84 са изменом број 1. Панталоне се означавају тканом или штампаном текстилном етикетом која треба да садржи следеће податке: назив и место продавца/произвођача, величински број, годину производње и ознаку стандарда по коме се панталоне израђују.

Панталоне за санитарско особље, мушке, беле (добро на редном броју 4.) и **панталоне за санитарско особље, женске, беле** (добро на редном броју 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.

Панталоне за лекаре хирурге, зелене (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.

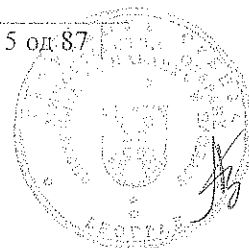
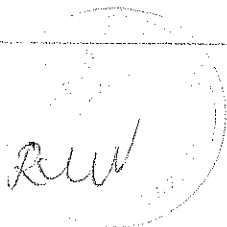
Блуза за лекаре хирурге, мушка зелена (добро на редном броју 3): Крој и облик блузе су према овереном узорку. Продавац је у обавези да на основу величинског броја овереног узорка изврши градирање осталих величинских бројева према правилима конструкције одеће и да приликом овере узорка достави детаљну 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 7. и 8.): 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 9): 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 кошуље израђују.

Напомене:

- 1) Одступања у квалитету су дозвољена само у оквиру задатих толеранција у овим техничким спецификацијама;
- 2) Лабораторијска провера квалитета се врши из готових добара;
- 3) За параметре квалитета за које нису наведене методе испитивања, користе се методе испитивања према важећим SRPS стандардима, SRPS ISO, SRPS EN ISO стандардима или еквивалентним EN/ISO стандардима;
- 4) Параметри квалитета који нису дефинисани овим техничким спецификацијама дефинишу се овереним узорцима.



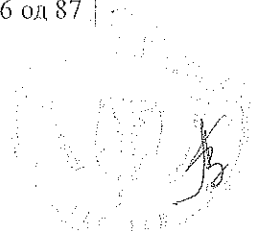
NACRT SORS 1059

1. PREDMET STANDARDA
- 1.1 Ovaj standard propisuje: oblik, mere, kvalitet repromaterijala, izradu, proveravanje kvaliteta, označavanje, pakovanje i isporuku bluza radne M-80 (u daljem tekstu bluza).
2. OBLIK, VELIČINE I MERE
- 2.1 Oblik
- 2.1.1 Gotova bluza je kroja i oblika prema slikama 1 i 2. ovog standarda. Sastoji se od dva prednja i dva zadnja dela, te rukava.
- 2.2 Veličine
- 2.2.1 Bluza se izradjuje u 12 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1

veli- činski broj	visi- na uzras ta	obim grudi	obim struka	obim bokova	dužina bluze	dužina rukava	širina leđja od vrh.raa.	obim kava dužini	ru- pro- cenat izrade
1	161	88	82	96	58,5	58,5	47	27	2
2	162	92	86	100	59	59	48	27	3
3	168	92	86	100	61,5	61,5	48	27	7
4	169	96	92	104	62	62	49	28	10
5	175	96	92	104	64	64	49	28	15
6	176	100	94	108	64,5	64,5	50	29	20
7	179	100	94	108	65,5	65,5	50	29	10
8	180	104	98	112	66	66	51	30	13
9	183	104	98	112	67	67	51	30	5
10	184	108	102	116	67,5	67,5	52	31	10
11	190	108	102	116	69,5	69,5	52	31	2
12	191	112	106	120	70	70	53	32	3

- 2.2 Mere u iskrojencm stanju



NACRT SORS 1059

2.221 Iskrojani delovi bluže moraju odgovarati merama propisanim u tabeli 2.

Tabela 2

Veličina														
	Dužina ledja	Dužina šava ispod nuke pred. i zad. dela	Širina ramena zadnjeg dela (Aksle)	Širina zadnjeg dela u visini orukavlja	Širina zadnjeg dela na dužini	Dužina pojasa	Dužina rukava	Širina ramena (aksle) prednjeg dela	Donja šir. rukava u visini orukavlja	Širina pred. dela u visini orukavlja	Širina pred. dela na dužini	Dužina pred. dela korta	Donja širina gornjeg rukava	Dužina šava prednjeg dela ispod ruke
	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n
1	55,5	38	27,4	33,7	31,6		56	19,0	28,7	49,5	46	49,5	21	38
2	57	38,5	27,8	34,5	32,3	106,0	59	19,3	29	50,5	46,5	50,6	21,3	38,5
3	59,5	40	27,8	24,5	32,3	106,5	61,3	19,3	29	50,5	46,5	53,2	21,3	40
4	60	40,5	28	35,2	33,3	110,5	61,5	19,5	29,3	51,3	47,4	53,7	21,5	41,2
5	62,2	42,2	28	35,2	33,3	110,5	63	19,5	29,3	51,3	47,4	55	21,5	42,2
6	62,7	42,5	28,2	36	34,2	114,5	63,2	20,2	29,8	52	47,7	55,5	21,7	42,5
7	63,7	43	28,2	36	34,2	114,5	64,5	20,2	29,8	52	47,7	56,5	21,7	43
8	64,5	43,5	28,5	36,5	35	118,5	64,7	21	30	53,5	49	57	22	43,5
9	65,5	45	28,5	36,5	35	118,5	66	21	30	53,5	49	58	22	45
10	65,7	45,3	29	37,7	36,5	122,5	66,5	21,5	30,5	54,5	50	58,2	22,2	45,3
11	67	46	29	37,7	36,5	122,5	68,5	21,5	30,5	54,5	50	58,5	22,2	46
12	68	46,3	29,3	38,7	37,5	126,5	69	22,2	30,7	65,2	51	59,2	23	46,3

2.23 Mere u gotovom stanju

2.231 Gotova bluža mora odgovarati merama propisanim u tabeli 3.

NACRT SORS 1059

Tabela 3

Veličina	Dužina lednja sa pojasom	Širina lednja u vj- sini. šava rukava	Širina bluze na du- žini u zakopčanom stanju	Dužina rukava sa orukavicom (manžetom)	Širina rukava na dužini (dužina oru- kavice) manžete	Dužina ovratnika u pravoj liniji
	1	2	3	4	5	6
4	58,5	45,6	50,5	58,5	13,5	42
5	59	46,6	51,0	59	13,5	43
6	61,5	46,6	51,0	61,5	13,5	43
7	62	47,4	53	62	14	45
8	64	47,4	53	64	14	45
9	64,5	47,9	55	64,5	14,5	46
10	65,5	47,9	55	65,5	14,5	46
11	66	48,4	57	66	15	47
12	67	48,4	57	67	15	47
13	67,5	49,4	59	67,5	15,5	48
14	69,5	49,4	59	69,5	15,5	48
15	70	50,4	60	70	16	49

Napomena: Redni broj u tabeli označava mesto na kome se vrši merenje.

3. KVALITET REPRONATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet repronaterijala

3.1.1 Bluza se izradjuje od repronaterijala propisanih u tabeli 4.

3.2 Izrada

3.2.1 Krojenje i nastavci

3.2.1.1 Bluza se kroji po osnovi tkanine iz koje se prethodno odstranjuju greške kao što su: ispuštene niti, razne mrlje, nijanse materijala i drugo.

3.2.1.2 Dozvoljava se po jedan vertikalni nastavak po sredini donjeg ovratnika.

NACRT SORS 1059

Tabela 4

Redni broj	Naziv repromaterijala	Standard	mesto ugrađnje
1	osnovna tkanina: tkanina keper pamučno-sintetička za radnu odeću M-80	nacrt SNO	za bluzu
2	đugmad od plastične mase bez ukrasa sa 4 rupice i prečnika 19 mm	po atestu proizvođača i overenom uzorku	za zakopčavanje bluze
3	đugmad od plastične mase bez ukrasa sa 4 rupice i prečnika 14 mm	"-"	za zakopčavanje rukava
4	konac PES štapel 12,5 x 3 tex	po nacrtu SNO za konce	za šivenje
5	konc PES štapel 10 x 3 tex	"-"	za opšivanje (endlanje)
6	etiketa	po atestu proizvođača i overenom uzorku	kompletna etiketa za obeležavanje

3.22 Način šivanja

3.221 Za šivenje bluze koriste se zrnasti igleni ubodi SNO... (u pripremi) i lančasti igleni ubodi SNO (u pripremi).

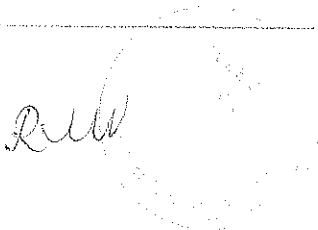
3.23 Vrste šavova

3.231 Svi sastavni šavovi su prema SNO (u pripremi).

3.24 Način obrade pojedinih delova

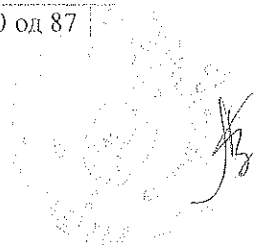
3.241 Prednji deo

3.2411 Prednji deo bluze je otvoreno-zatvorenog kroja, a zakopčava se sa 6 rupica na levoj i 6 đugmadi na desnoj strani.



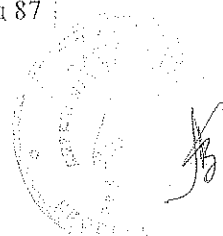
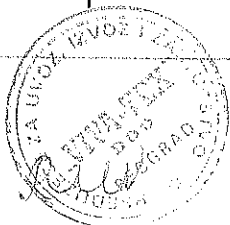
NACRT SORS 1059

- 3.2412 Izrada podlistaka i rupica
- 3.24121 Podlistak (psec) je nakrojen na prednji deo. Na gornjem delu ušije se 40 mm, okrene i našije (iberštepjuje) po celoj dužini prednjeg ruba (kanta) širinom 5 do 6 mm. Na levoj strani se radi 5 rupica, rasporedjenih tako da je gornja udaljena 20 mm od vrha, a donja 80 do 90 mm od pojasa (kaiša). Ostale 3 se rasporedjuju na podjednakom rastojanju. Prema rasporedu rupica na levoj strani, na desnoj strani se ušiva 5 dugmadi udaljenih od prednjeg ruba 40 do 50 mm.
- 3.25 Izrada džepova
- 3.251 Na oba prednja dela u visini grudi ušiva se po jedan džep. Gornja strana džepa podavije se prvo 5, a zatim 12 mm i po ivici prošepa. Na prednji deo ušiva se sa dva šepa, s tim da je prvi udaljen 2, a drugi 8 do 10 mm od ivice džepa. Donji krajevi (špicevi) džepova su podavijeni (zasečeni) 15 mm.
- 3.26 Zadnji deo (ledja)
- 3.261 Zadnji deo bluze sastavlja se po sredini, od vratnog izreza do kraja dužine, a zatim našiva prvo širinom 2, a zatim 8 do 10 mm. Na obe strane ledja izradjuje se po jedan nabor (falta) dubine 40 mm. Nabori se okreću od sredine ledja prema van. Gornji kraj nabora našiva se prvo dva, a zatim 8 do 10 mm.
- 3.27 Sastavljanje prednjih i zadnjih delova
- 3.271 Prednji i zadnji delovi bluze sastavljaju se sa leve i desne strane i na ramenima lančastim ubočima i šavovima. Šavovi se sa lica našivaju (iberštepjuju) prvo širinom 2 mm, a zatim 8 mm do 10 mm. Na donjem kraju dužine ušiva se traka širine 50 mm, koja se na gornji kraj ušiva širinom 2 mm, a na donjem kraju 5 do 6 mm. Prilikom ušivanja trake na levoj i desnoj strani prednjih delova izradjuju se po dva nabora (falte) čiji preklop iznosi po 20 mm.

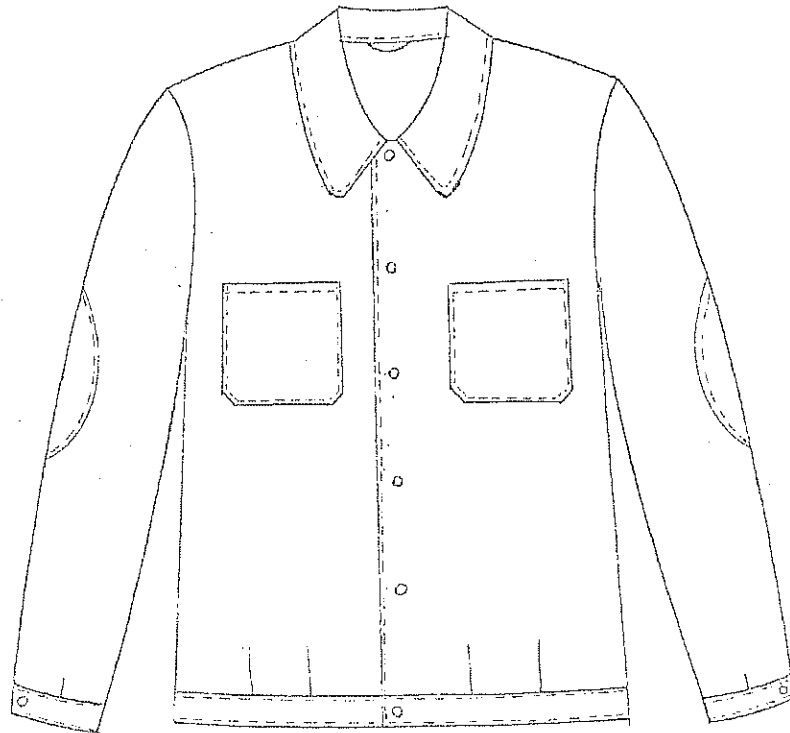
R.W.

NACRT SORS 1059

- 3.28 Ovratnik
- 3.281 Ovratnik (kragna) se sastoji iz gornjeg i donjeg dela, koji se sastavljaju (štircuju) sa tri strane, okreću i našiju (iberštepaju) širinom 5 do 6 mm. Slobodna strana gornjeg i donjeg ovratnika ušiva se za vratni izrez bluže. Prilikom ušivanja gornjeg ovratnika podmeće se ili ušiva vešalica dužine 7 cm do 8 cm, a širine 7 mm.
- 3.29 Izrada rukava
- 3.291 Prednji i zadnji šavovi gornjeg i donjeg rukava sastavljaju se lančastim iglenim ubodima, a zatim se zadnji šav našije prvo širinom 2 mm, a zatim 8 mm do 9 mm. U gornjem delu rukavi se ušivaju za orukavlje bluže, a na dužini se ušiva orukvica (mandžeta) širine 40 mm, koja se uz šav ušivanja našije širinom 2 mm, a na suprotnoj strani širinom 7 mm do 9 mm. U visini lakta ušiva se pojačanje elipsastog oblika sa oštrim vrhovima.
- 3.3 Utrošak osnovnog repromaterijala dat je u Nacrtu SNO za pantalone radne M-80.
4. PROVERAVANJE KVALITETA
- 4.1 Izradjene bluže komisija upoređuje sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugrađenih repromaterijala spoljnog izgleda i načina izrade. Osim toga komisija proverava određene delove (sl. 6, 7), radi utvrđivanja dimenzija propisanih u tabeli 3.
- 4.2 Pre nego što počne serijska proizvodnja bluža, kupac je obavezan da dostavi proizvođaču overeni uzorak bluže i krojne slike (šablone) u svim veličinama.
- 4.21 Overeni i odobreni uzorak služi proizvođaču da na osnovu njega izradi svoj uzorak i dostavi kupcu na pregled i overu.



NACRT SORS 1039

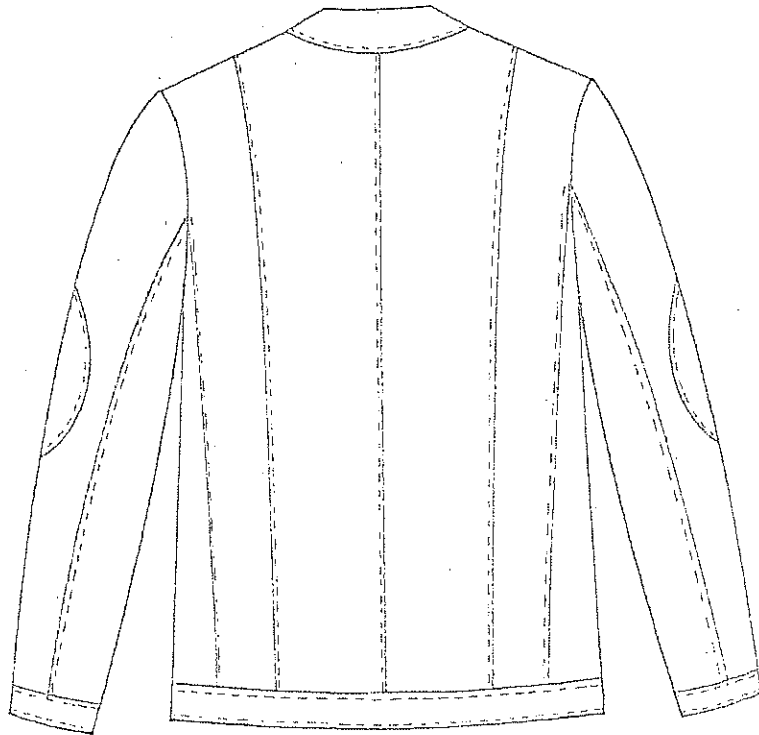


Sl. 1.

7

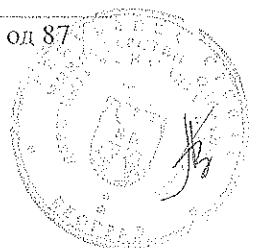
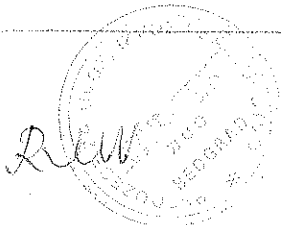


NACRT SORS T059

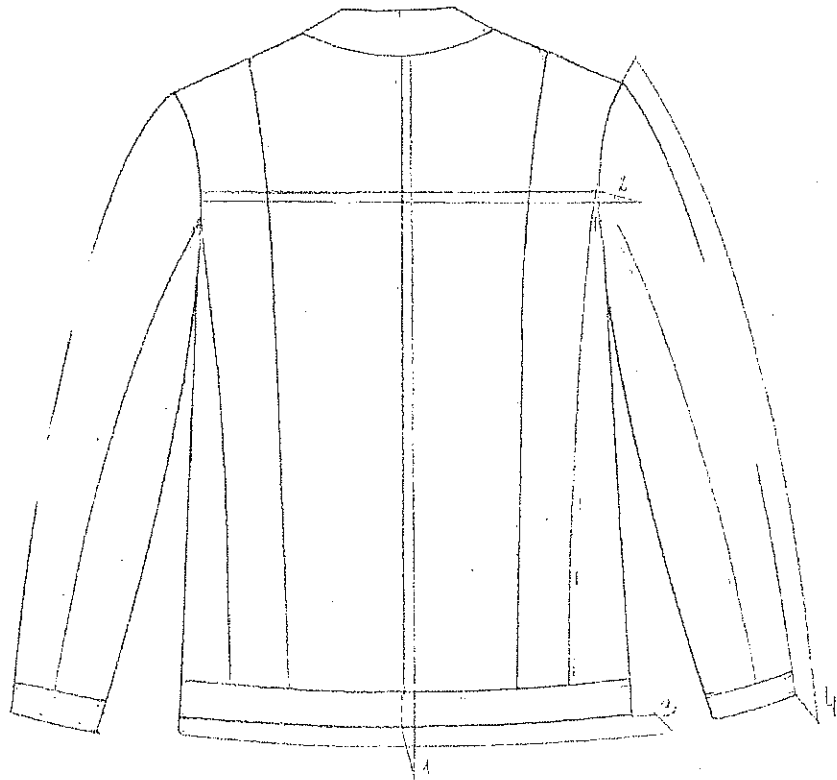


sl. 2.

8



NACRT SORS 1059



sl. 6.

9

Handwritten signature

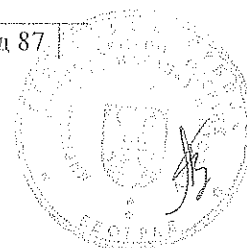
Handwritten signature

NACRT SORS 1060

1. PREDMET STANDARDA
 - 1.1 Ovaj standard propisuje: oblik, mere, kvalitet repromaterijala i izrade, proveravanje kvaliteta, označavanje, pakovanje i isporuku pantalona radnih M-80 (u daljem tekstu: (pantalone).
2. OBLIK, VELIČINE I MERE
 - 2.1 Oblik
 - 2.11 Gotove pantalone su kroja i oblika prema slikama 1 i 2 ovog standarda. Sastoje se od dva prednja i dva zadnja dela nogavice.
 - 2.2 Veličine
 - 2.21 Pantalone se izrađuju u 12 veličina propisanih u tabeli 1.

Tabela 1

veli- čina	visina uzras- ta	obim pojasa	obim boko- va	dužina pantalo- na	dužina koraka	obim kolena	obim nogavi- ca	proce- nat izrade
1	161	78	96	92	68,5	54	46	2
2	162	82	100	93	69	55	47	3
3	168	82	100	96,5	72,5	55	47	7
4	169	86	104	97,5	73	56	48	10
5	175	86	104	101	76	56	48	15
6	176	90	108	102	77	57	49	20
7	179	90	108	104	79	57	49	10
8	180	94	112	105	79,5	58	50	13
9	183	94	112	107	81,5	58	50	5
10	184	100	116	108	82	59	51	10
11	190	100	116	111,5	85,5	59	51	2
12	191	106	120	112,5	86	60	52	3



Handwritten signature or initials.

NACRT SORS 1060

- 2.22 Mere u iskrojenom stanju
- 2.221 Iskrojeni delovi pantalona moraju odgovarati merama propisanim u tabeli 2.
- 2.23 Mere u gotovom stanju
- 2.231 Gotove pantalone moraju odgovarati merama propisanim u tabeli 3.

Tabela 3

Veličina	Dužina pantalona od visine pojasa do kraja dužine	Dužina koraka	Udaljenost ojačanja od izvora dužine	Dužina ojačanja	Obim pojasa u zakopčanom stanju	1/2 širine nogavice na otvoru dužine
1	2	3	4	5	6	7
1	92	68,5	28	28	43	23
2	93	69	29	28	45	23,5
3	96,5	72,5	32,5	28	45	23,5
4	97,5	73	32,5	28	47	24
5	101	76	34,5	28	47	24
6	102	77	36,5	28	49	24,5
7	104	79	37,5	28	49	24,5
8	105	79,5	38,5	28	51	25
9	107	81,5	39	28	51	25
10	108	82	39,5	28	53	25,5
11	111,5	85,5	40,5	28	53	25,5
12	112,5	86	41	28	55	26

Napomena: Redni broj u tabeli označava mesto na kome se vrši merenje.

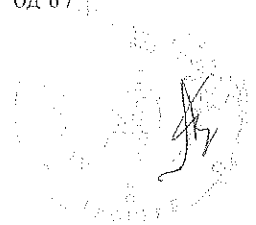
RWW



TABELA 2
TABELA MERA U ISKROJENOM STANJU

Velicina	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n
1	98,5	72	25,5	30,5	26,5	23,5	30	122	26,7	28,5	46	34	29,7	72
2	99	72,5	26	31	27	23,7	30	122,5	27,2	28,8	46,5	34,5	30	72,5
3	102,5	76	26	31	27	23,7	30	125,5	27,2	28,8	46,5	34,5	30	76
4	104,5	77,5	26,5	31,2	27,3	23,8	30	128	27,5	29	47,5	35	30,2	77,5
5	107,5	81	26,5	31,2	27,3	23,8	30	130,5	27,5	29	47,5	35	30,2	81
6	109,3	82,5	27,5	32,5	27,7	24,3	30	132,8	28	29,5	48,5	35,5	30,5	82,5
7	111,3	84,3	27,5	32,5	27,7	24,3	30	135	28	29,5	48,5	35,5	30,5	84,3
8	112,5	85,5	28,2	33,2	28,5	24,5	30	136	28,5	30	49	36,5	31	85,5
9	113,5	86,7	28,2	33,2	28,5	24,5	30	137,5	28,5	30	49	36,5	31	86,7
10	115	87	29,3	34,2	29	25,5	30	138,5	29	31	50	37	32	87
11	118	90	29,3	34,2	29	25,5	30	141,6	29	31	50	37	32	90
12	119	91,5	30	35	30,5	26	30	143	29,5	31,5	50,3	38,5	32,5	91,5

Handwritten signature



NACRT SORS 1060

3 KVALITET REPROMATERIJALA I IZRADA

3.1 Kvalitet repromaterijala

3.1.1 Pantalone se izradjuju od repromaterijala i pribora propisanih u tabeli 4.

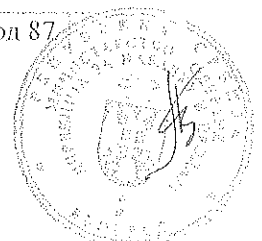
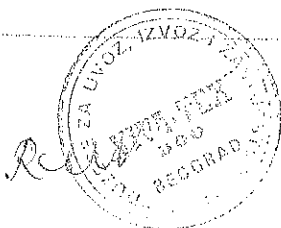
Tabela 4

Redni broj	Naziv repromaterijala	standard	mesto ugradnje
1	Osnovna tkanina: tkanina ke- per pamučno-sintetički za radnu odeću M-80	Nacrt SNO	za pantalone
2	Dugmad od plastične mase bez ukrasa, sa četiri rupice i prečnika 15 mm	Po atestu proizvođača i overenom uzorku	za zakopčavanje otvora (šlica) i pritezača
3	Komplet spona (šnala)	Po atestu proizvođača i overenom uzorku	za nosače (tre-gere)
4	Konac PES štapel 12,5x3 tex	Po nacrtu SNO za konce	za šivenje
5	Konac PES štapel 10x3 tex	po nacrtu SNO za konce	za opšivanje (odlanje)
6	Etiketa	Po atestu proizvođača i overenom uzorku	komplet etiketa za obeležavanje

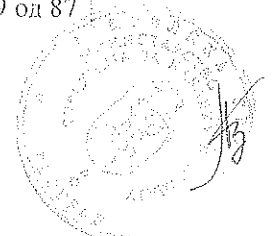
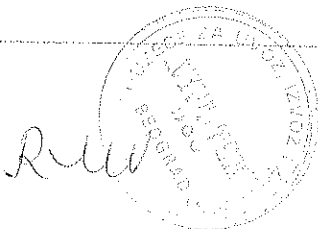
3.2. Izrada

3.2.1 Krojenje i nastavci

3.2.1.1 Pantalone se kroje po osnovi tkanine iz koje se prethodno odstranjuju greške kao što su: ispuštene niti, razne mrlje, nijanse materijala i drugo.

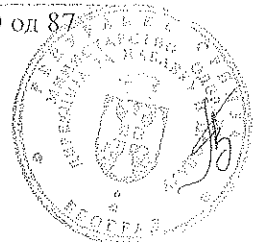
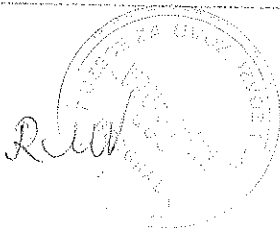


- NACRT SORS 1060
- 3.212 Dozvoljava se po jedan vertikalni nastavak na zadnjoj nogavici dužine 12 cm do 16 cm, zavisno od veličine.
- 3.22 Način šivenja
- 3.221 Vrste iglenih uboda
- 3.2211 Za šivenje pantalona koriste se zrnasti igleni ubodi SNO ... (u pripremi).
- 3.23 Vrste šavova
- 3.231 Svi sastavni šavovi su prema SNO... (u pripremi).
- 3.24 Način obrade pojedinih delova
- 3.241 Džepovi
- 3.2411 Na pantalonama se izrađuju četiri našivena džepa, od kojih se dva ušivaju na prednje nogavice, jedan na zadnjoj desnoj nogavici i jedan na sredini produžetka prednjeg dela (plastrona). Prednji džepovi podavijeni su u gornjem delu prvo 5, a zatim 16 mm i po ivici proštepami. Gornji krajevi džepa udaljeni su od šava produžetka plastrona uz bočni šav 150 mm, a napred 80 mm. Džepovi se ušivaju sa dva štepa od kojih je prvi udaljen 2 mm, a drugi 8 mm od ivice. Sa strane džepovi se ušivaju u bočni šav. Na donjem kraju džepovi su podavijeni (zasečeni) 25 mm. Prednji džep na produžetku prednjih delova u gornjem delu podavijen je prvo 5 mm, a zatim 20 mm i po ivici proštepan. Na produžetak džep je ušiven sa dva paralelna štepa od kojih je prvi udaljen 2 mm, a drugi 8 mm do 10 mm. Donji uglovi ovog džepa podavijeni su i zasečeni 25 mm. Džep je po sredini dužine proštepan i podeljen na dva dela. Od gornjeg kraja produžetka džep je udaljen 40 mm. Zadnji džep se ušiva 40 mm od bočnog šava i 130 mm od otvora (šlica). Gornji kraj džepa podavijen je prvo 5, a zatim 15 mm i po ivici proštepan. Na zadnju nogavicu ušiva se sa dva paralelna štepa od kojih je prvi udaljen 2 mm, a drugi 8 mm do 10 mm. Donji uglovi džepa podavijeni su 30 mm.



NACRT SORS 1060

- 3.242 Pojačavanje prednjih nogavica
- 3.2421 Pojačanje prednje nogavice počinje iznad otvora dužine, prelazi preko kolena i završava se iznad kolena. Pojačanje se podavija 10 mm i dva puta našiva (iberštepaju).
- 3.2422 Pojačanje zadnje nogavice je polukružnog oblika, počinje u šavu sastava sa prednjom nogavicom i produžava se prema se-dištu u dužini od 21 cm do 25 cm, zavisno od veličine. Širina pojačanja uz šav prednje nogavice je 11 cm do 13 cm. Na zadnju nogavicu ušiva se sa dva štepa od kojih je prvi udaljen 2 mm, a drugi 8 mm do 10 mm.
- 3.2431 Prednji otvor (šlic) ušiva se širinom 40 mm za prednju nogavicu. Na otvoru se izrađuju tri rupice. Prema rasporedu rupica na levoj strani, na desnoj se ušivaju tri dugmeta.
- 3.2441 Bočni otvor nalazi se na desnoj strani, slepo se zakopčava sa dve rupice na prednjoj i dva dugmeta na zadnjoj nogavici. Širina našivene letvice je 30 mm do 35 mm.
- 3.245 Produžetak prednjeg i zadnjeg dela
- 3.2451 Prednji i zadnji deo produženi su preko struka i to prednji deo za 23 cm do 27 cm, a zadnji deo za 13 cm do 17 cm, što zavisi od veličine pantalona. Prednji produžetak sa tri strane je podavijen, a sa donje je ušiven za prednje nogavice. Zadnji deo je sa tri strane podavijen, a sa donje je nakrojen na zadnje nogavice. Na prednjem produžetku nalaze se dva dugmeta za učvršćivanje spona koje se nalaze na kaišu, koji je na ledjima ušiven za produženi deo.
- 3.25 Izrada spona (pritozača)
- 3.251 Spone se izrađuju od dvostruke tkanine, koje se medjusobno sastave (štircaju), okrenu i našiju (iberštepaju) širinom 2 mm. Dužina spona iznosi 100 mm, širina uz šav sastava i u pravcu suprotnih uglova po 45 mm.
- 3.26 Sastavljanje prednjih i zadnjih nogavica.



NACRT SORS 1060

3.261 Prednji i zadnji delovi nogavica spajaju se u koraku, sa strane i sedištu specijalnom mašinom (overlok) sa lančanim ubodom. Nakon sastavljanja šavovi sa strane i u sedištu našivaju (iberštepaju) se sa dva paralelna štepa, s tim da je prvi udaljen 2 mm, a drugi 8 mm do 10 mm od ivice. Prilikom sastava unutrašnjeg šava (šav koraka) na 90 mm od dužine postavlja se spona (šnala), iz tačke 3.246. Dužina nogavice postavlja se prvo 5 mm a zatim 20 mm i po ivici proštepa.

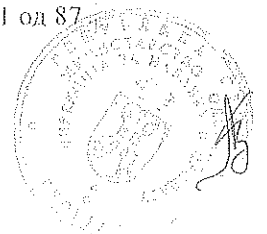
3.27 Utrošak osnovne tkanine po veličinama.

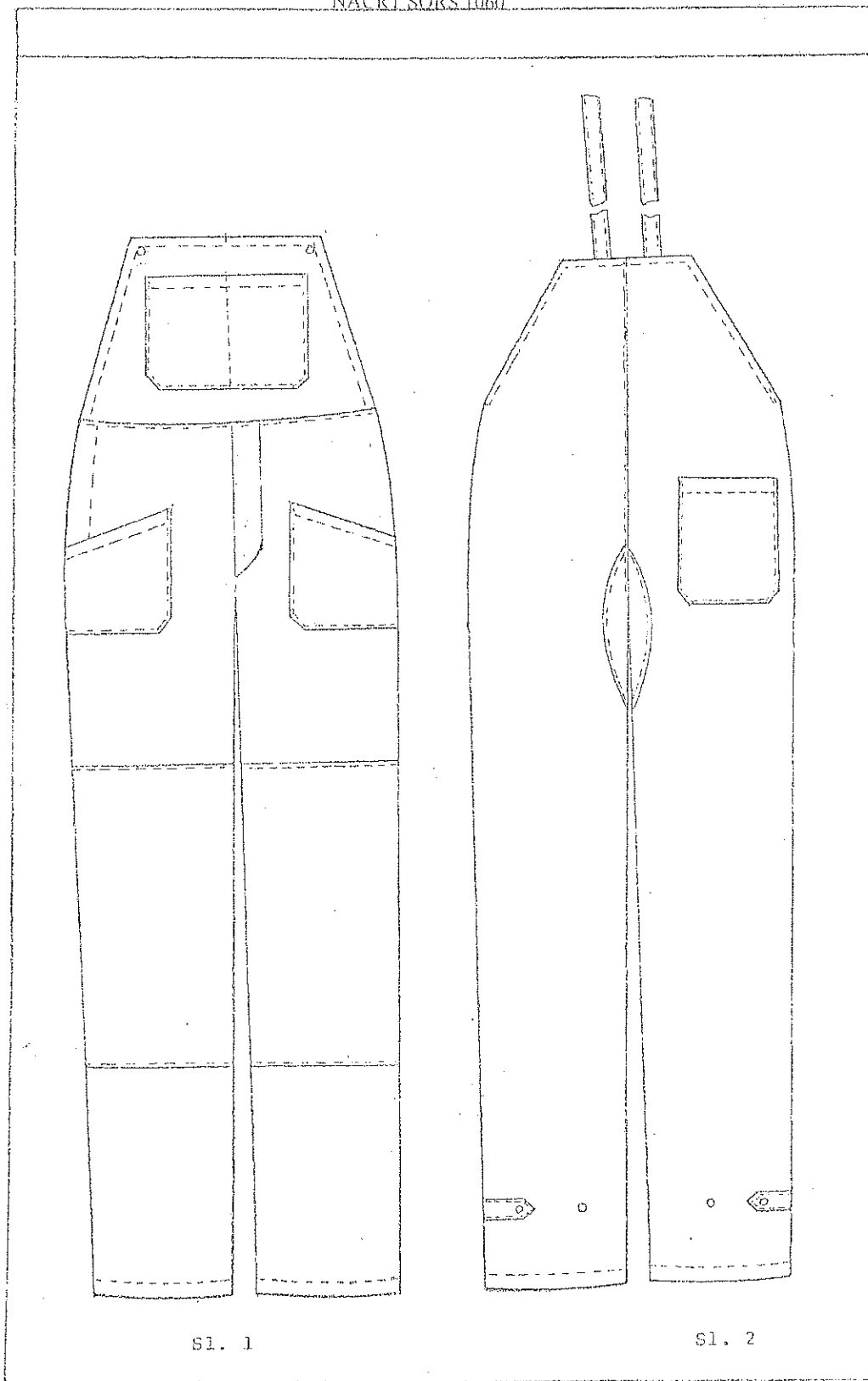
3.271	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12 (vel.)
	3,14	3,18	3,27	3,30	3,35	3,48	3,55	3,60	3,61	3,72	3,76	3,84 (m)

Prosečan utrošak 3,48 m (odelo - bluza i pantalone)

4. PROVERA KVALITETA

- 4.1 Izrađjene pantalone komisija upoređuje sa overenim uzorkom i organoleptički proverava identičnost ugrađenih repromaterijala, spoljnog izgleda i načina izrade. Osim toga komisija proverava određene delove (sl. 9 i 10), radi utvrdjivanja dimenzija propisanih u tabeli 3.
- 4.2 Pre nego što počne sa serijskom proizvodnjom pantalona kupac je obavezan da proizvođaču dostavi overeni uzorak pantalona i krojne slike (šablone) u svim veličinama.
- 4.21 Overeni uzorak služi proizvođaču da na osnovu njega izradi svoj uzorak i dostavi ga kupcu na pregled i overu.
- 4.22 Odobreni i overeni uzorak pantalona i krojne slike služe proizvođaču kao dopuna ovom standardu radi istovetnog kroja, oblika, spoljnog izgleda i načina izrade pantalona.
5. OZNAČAVANJE
- 5.1 Pantalone se obeležavaju utkanom, vezenom ili štampanom etiketom koja sadrži sledeće podatke: skraćeni naziv i mesto proizvođača osnovne tkanine, godinu proizvodnje osnovne tka-

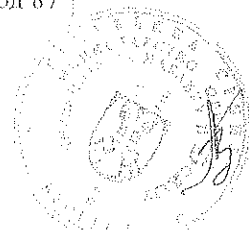
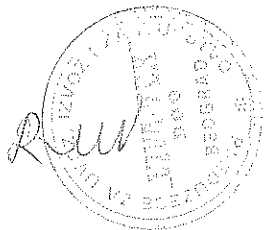




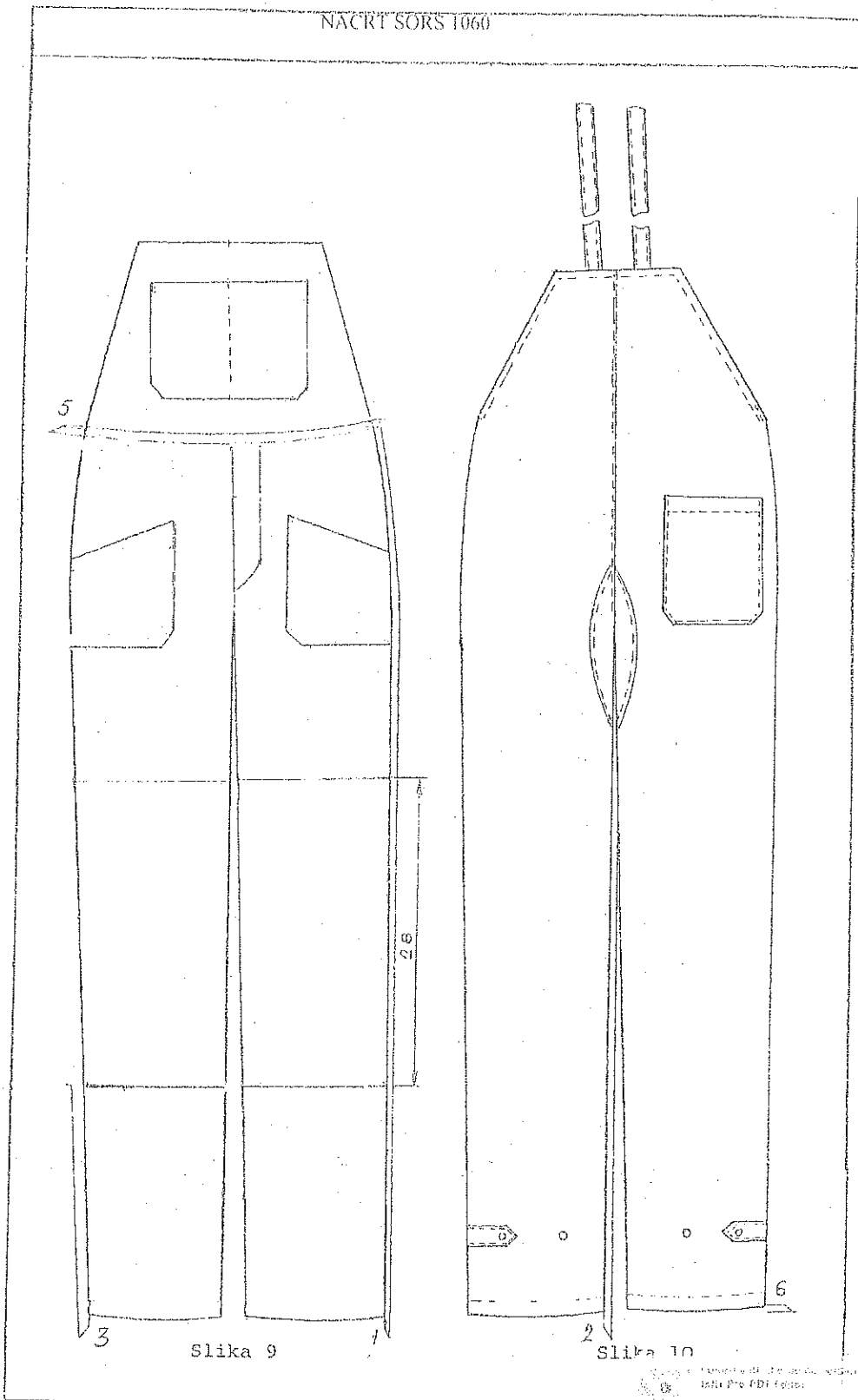
sl. 1

sl. 2

20



NACRT SORS 1060



5

18
21

3

Slika 9

2

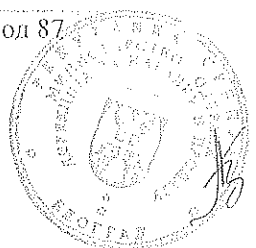
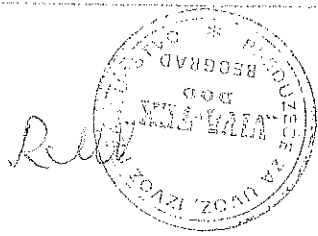
Slika 10

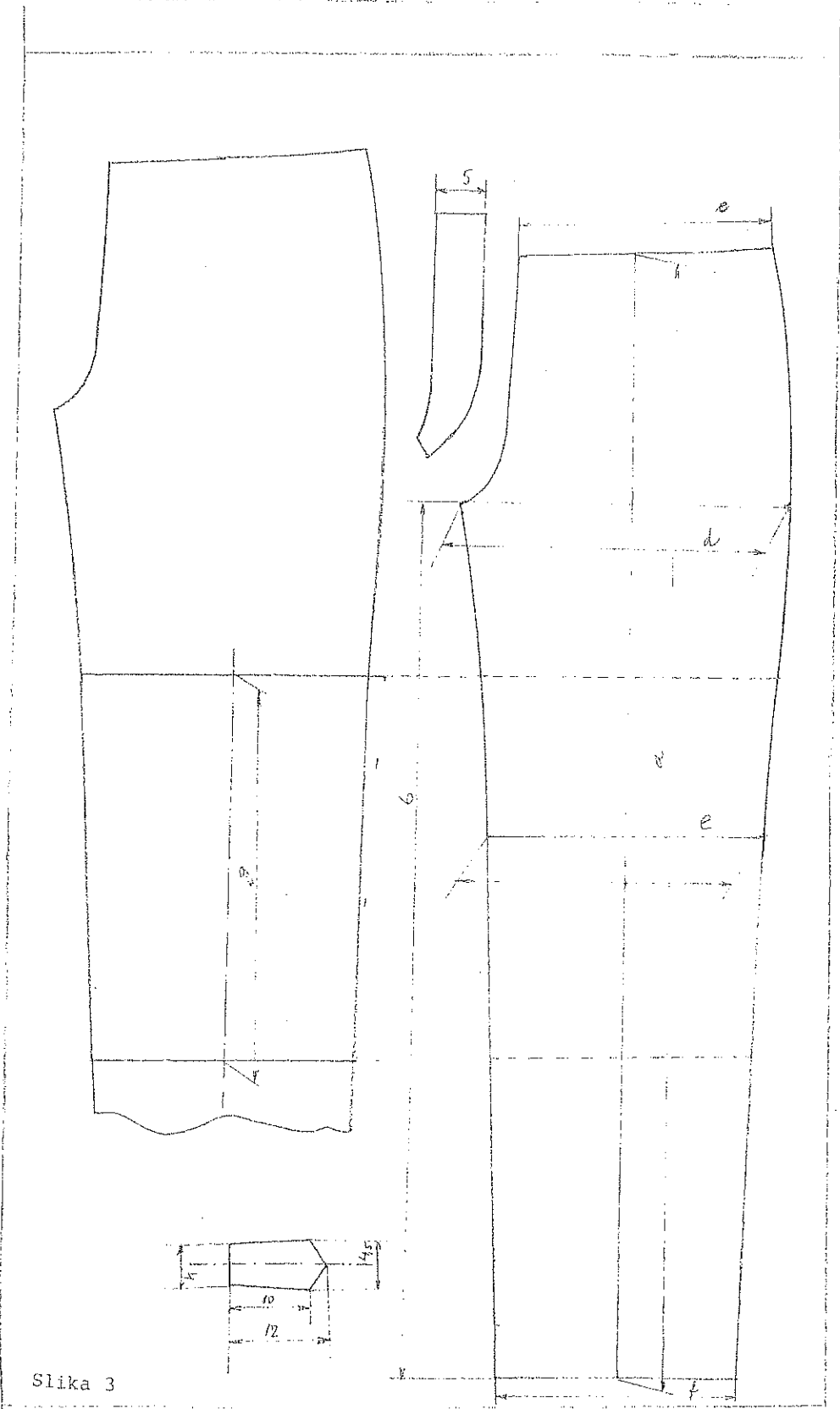
6

9

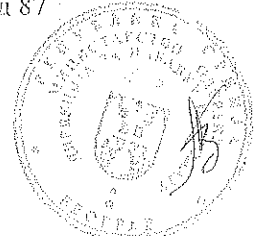
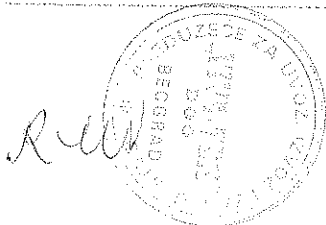
1. Izmerite se prema uzorku od
 žene Pro 48 i 50 cm.

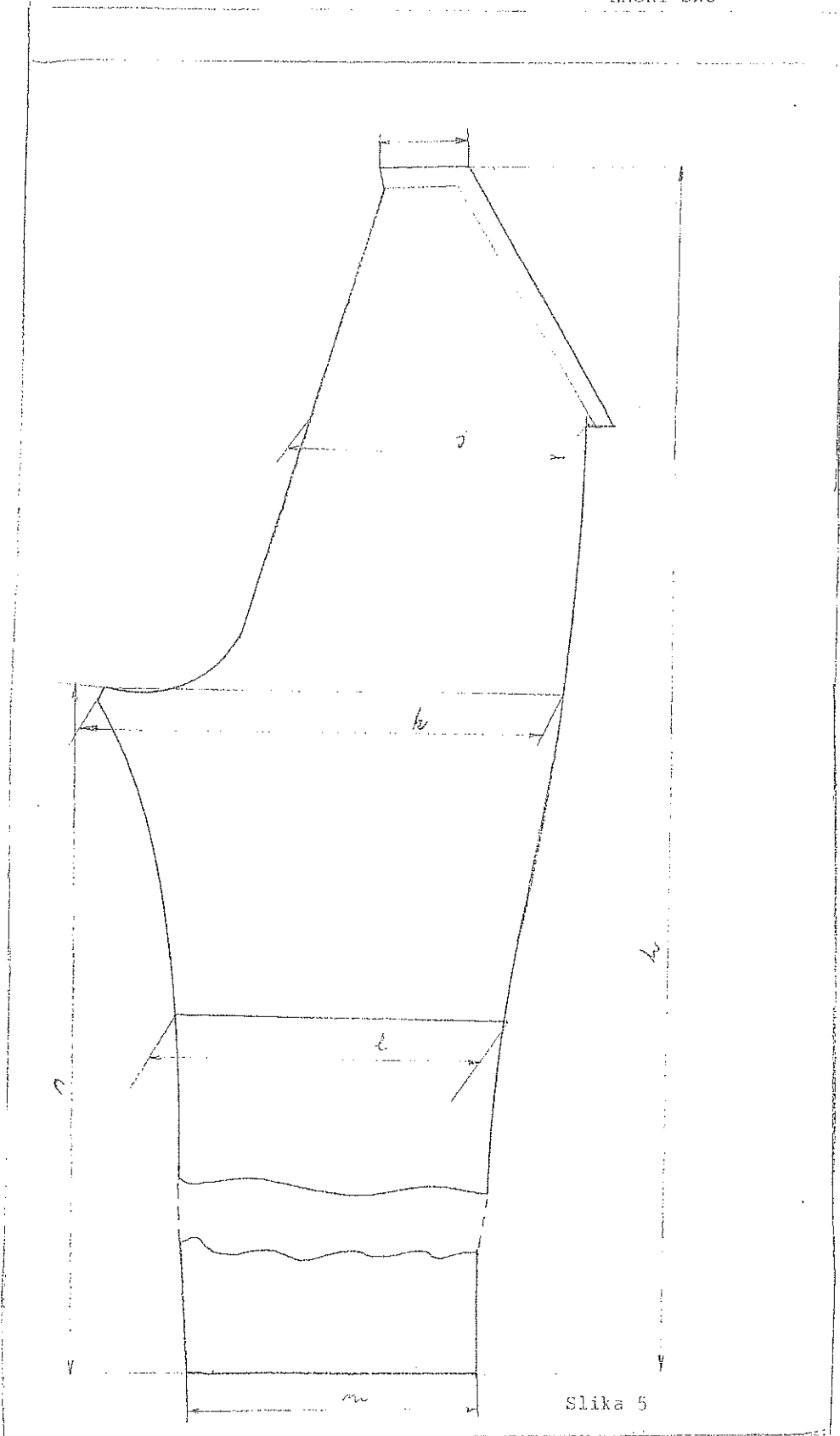
 2. Izmerite se prema uzorku od
 muškarca Pro 50 i 52 cm.





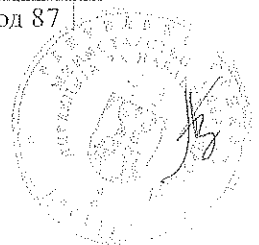
Slika 3

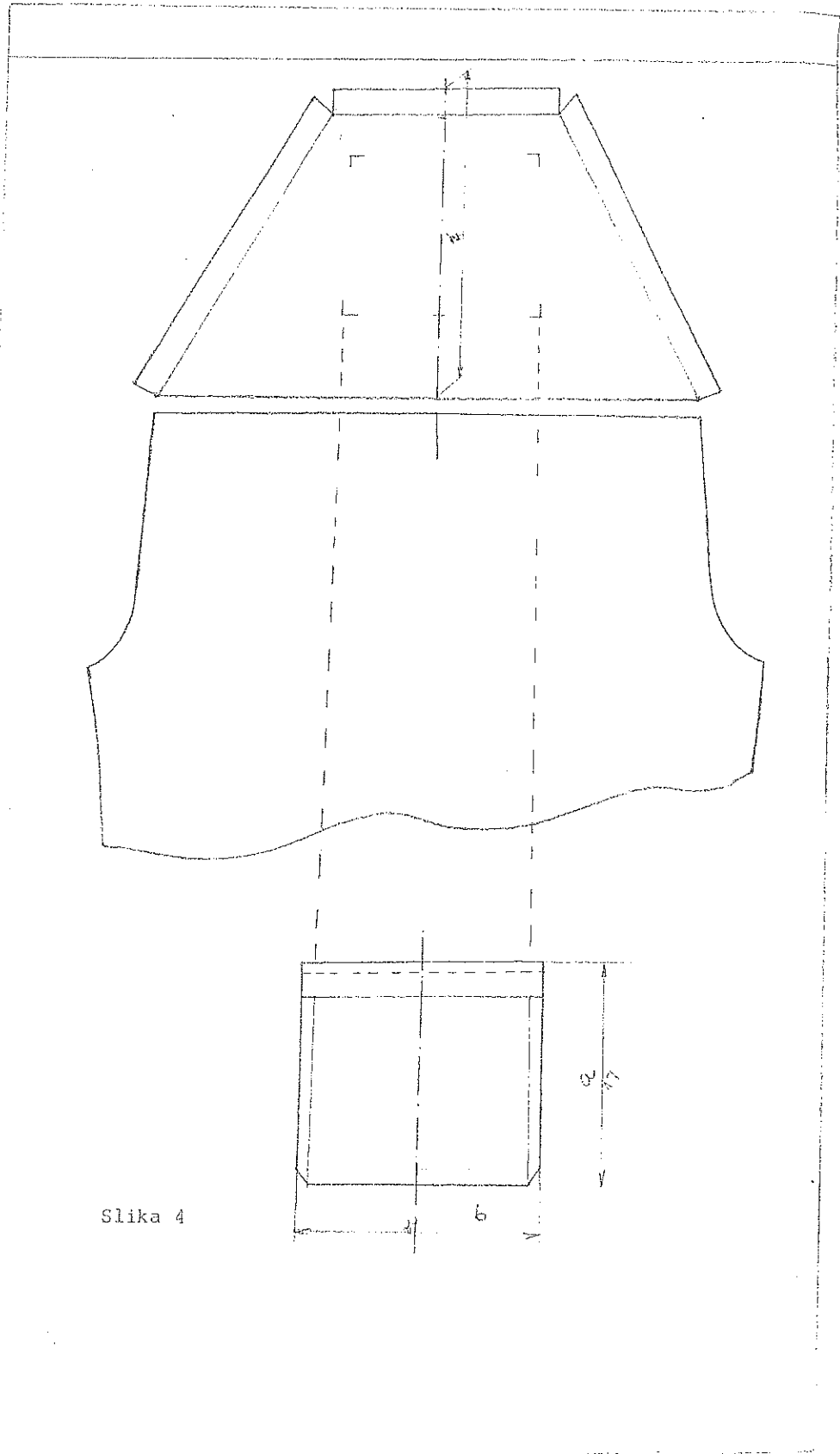




Slika 5

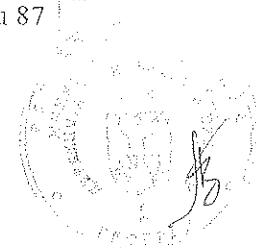
Handwritten signature

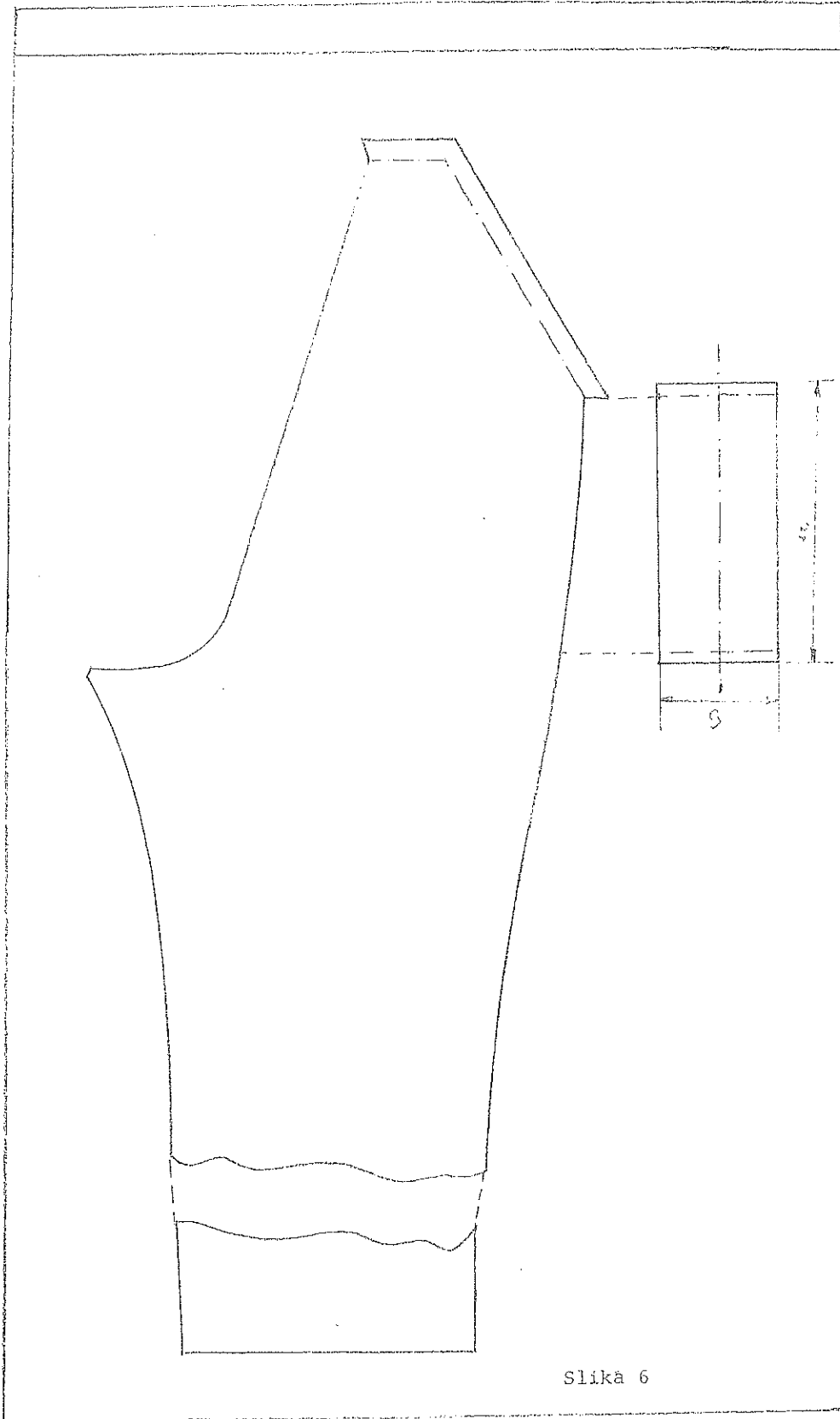




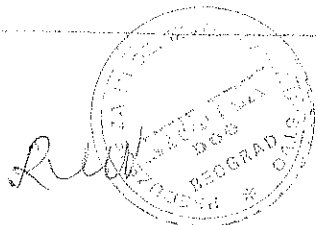
Slika 4

Handwritten signature or initials





Slika 6



1 PREDMET STANDARDA

Ovaj standard propisuje oblik, veličine i mere, kvalitet materijala i način izrade, provlačenja i valjanja, zadržavanje i pakovanje pastašona, maslin, belih i beljanih, farmaceuta, stomatologa, sredstva i niti medicinski kuglan - M-PR, te belje (ekstuz pastašona).

2 OBLIK, VELIČINE I MERE

2.1 Oblik

Svake pastašone su kroja i oblika prema sl. 1 - 9, a sastoji se od delova prikazanih na sl. 3 - 12 ovog standarda.

2.2 Veličina

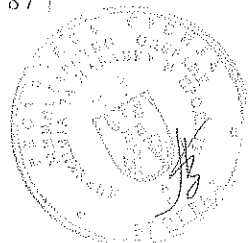
Pastašone se izrađuju u 14 veličina propisane u tabeli 1.

Tabela 1

Mere u cm

Velicina	Višina cepe	Obim pojasa	Širina beljane	Dežina pastašona bez pojasa	Dežina lanske	Televana širina na usloju na usloju	Primerak izrade
1	2	3	4	5	6	7	8
1	136	78	16	80,1	57	21	po per- trah
2	136	74	20	81,5	56	21,5	"
3	140	78	24	83	55	22	3
4	145	82	28	88	54	23	10
5	150	86	32	92	53,5	24	15
6	156	90	36	96,5	53,5	25	25
7	165	96	40	100,1	53,5	26	po per- trah
8	170	94	44	106	53	27	35
9	175	94	48	111	52	28	po per-
10	182	100	52	117	51	29	40
11	182	100	56	122	50	30	45
12	185	104	60	126	49,5	31	50
13	185	108	64	132	49,5	32	55
14	190	112	68	138	49	33	60

* Procenti izrade po veličinama kuglan nisu konačni, već se određuju na osnovu rezultata ispitivanja ugovorom.



2.3 Mere

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

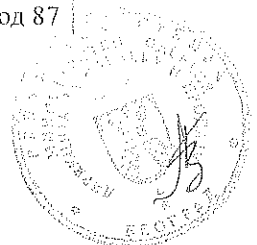
Tabela 2

Mere u cm

Red. br.	NAZIV MERE	Veličina															
		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	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) Dužina koraka prednjeg dela nogavice	71	73	75	78	82	83	80	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 kolenu	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	23,5	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	28,5	29,5	29,5	31	32		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
8	h) Širina zadnjeg dela nogavice 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 nogavice 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 nogavica 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

Rell



2.3.2 Mere gotovih pantalonu propisane su u tabeli 3.

Tabela 3

Mere u cm

Red. br.	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	16		17
1	2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
1	Dužina pantalonu mereno po bočnom šavu - u paru -	89,5	91,5	95	98	102	103,5	108,5				111	107	112	110	112	113	113	+1
2	Dužina pantalonu u koraku - u paru -	67	69	71	74	77,5	78,5	83,5			80	85	81	86	82,5	84,5	85	85	+1
3	Polovna oblika pojasa u zakopčanom stanju	35	37	39	41	43	45	45			47	47	50	50	52	54	56	56	+0,5
4	Polovina širine nogevice mereno na dužini - u paru -	21	21,5	22	22	23	23	23			24	24	24	24	25	25	26	26	+0,5
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	+0,5
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	+0,5

RUW



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 kuvarsko-pekaraku odeću M-82, bela	SNO 6050/84	za pantalone
2	Dugmad 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

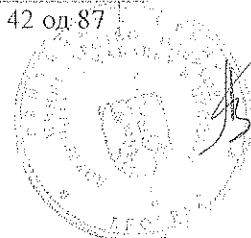
3.2 Izrada pantalona

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

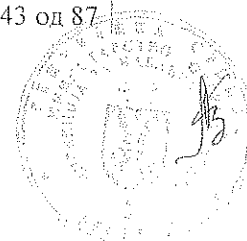
3.2.2 Dorvoljava se po jedan nastavak zadnjeg dela nogavice u koraku, s tim da dužina nastavka ne sme biti veća od 120 mm kod najmanje, do 160 mm kod najveće veličine.

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

Relu



- 3.2.3 Pre početka izrade pantalona, iskrojani delovi moraju da se obezbede od osipanja tkanine (endlaju se).
- 3.2.4 Šivenje pantalona mora biti solidno u pravilnim i ravnim zavovima, 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 lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom. Lančasti igleni ubodi sa sigurnosnim štepom koriste se za obradu šavova radi sprežavanja 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 (štircaju) 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 (šlicu) ušiva se džep koji je u gornjem delu podvijen prvo širinom 10 mm, a zatim 20 mm i po ivici (rubu) proštepao (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 uživanja džepa na nogavicu se 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 iskrojnom 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 naštepa širinom 2 mm uz zahvatanje unutrašnje strane pojasa. Unutrašnja strana pojasa obezbedjuje 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 uživanja pojasa, sa unutrašnje strane, uz šav sastava zadnjih delova nogavica umeće se etiketa za označavanje pantalona.
- 3.2.10 Pritezači 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



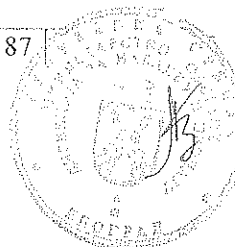
nastepa (iberštepa) širinom 5 - 7 mm. U pravcu suprotnih uglova pritezača izradjuje se vodoravna rupica.

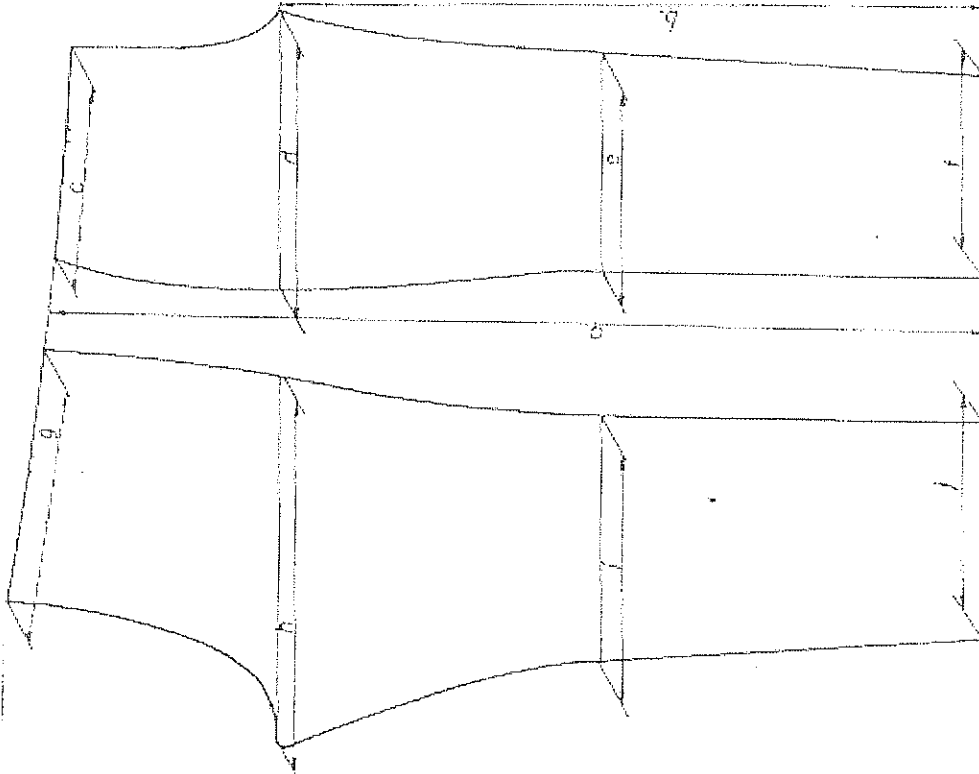
- 3.2.11 Zadnji deo pritezača ušiva se na pojas iznad ušitka zadnjeg dela nogavice, podavije prema napred i nastepa dva puta, prvo širinom 2 mm a zatim 5 - 6 mm. Prema položaju rupice na pritezaču, na pojasu se ušiva jedno dugme i još dva dugmeta za regulaciju širine pojasa koji se ušivaju na udaljenosti po 30 mm.
- 3.2.12 Letvica otvora (šlica) od dvostruke je tkanine. Prednji rub (ivica) letvice se proštepava (iberštepa) širinom 2 mm. Na letvici se na podjednako rastojanju udaljene od prednje ivice 5 mm izradjuju 3 rupice za zakopčavanje otvora. Letvica se ušiva na prednju levu stranu, koja se prethodno podavije lusko nastepa (iberštepa).
- 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, podežena prema rasporedu rupica na letvici otvora (šlica). Udaljenost ruba ušivenog dugmeta od šava ušivanja letvice na prednji deo može da iznosi najviše 5 mm.
- 3.2.14 Prednji i zadnji delovi nogavice međusobno se sastavljaju u šavu koraka, šavu sa strane i šavu sedišta (gežecu), lančastim iglenim ubodima, a zatim proštepava (iberštepa) 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 trostrukim štepom, a zatim rignom.
- 3.2.15 Krajevi nogavice podvijaju se prema naličju, prvo 10 mm, a zatim 20 mm i proštepaju (iberštepaju) po ivici poruba.
- 3.2.16 Rupice se izradjuju mašinski. Dužina rupice veća je 2 mm od prešnika dugmeta na koji se zakopčava.
- 3.2.17 Izradjene pantalone moraju biti ožičene od svih ostataka konca, ispeglane po sredini prednjih i zadnjih delova nogavica (po puhu) i složene na pogodan način.

4 PROVERAVANJE KVALITETA

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

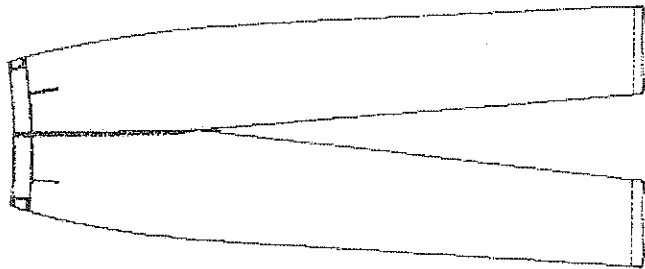
RLW



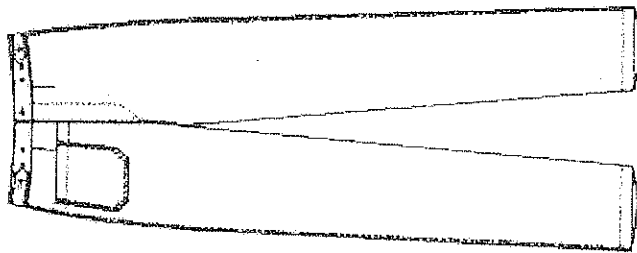


Sljka 4

Sljka 3

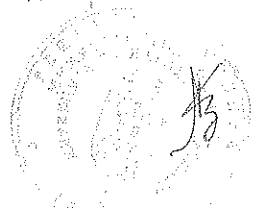
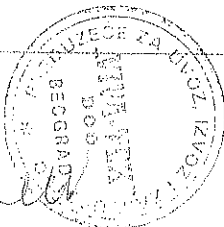


Sljka 2 - legled
pantalonu



Sljka 1 - legled
pantalonu

Scanned with the same software as
Index Pro PDF Editor



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 X-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

2.3.1.1 Мере искројених делова панталона дате су у табели 2.

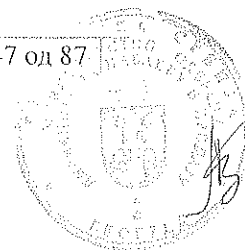
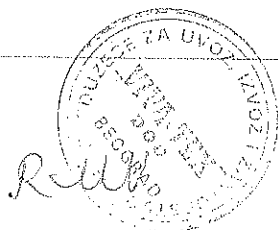
2.3.1.2 Мере у искројеном стању су оријентационе. Код серијске производње панталона, мере готових панталона, морају одговарати мерама прописаним у табели 3.

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.

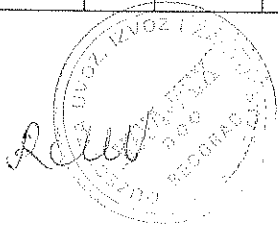
2.3.2.3 - У пару - значи да се одступање доноси на леву и десну страну у једна-ком износу.



Табела 2

Мере у см

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



Табела 3

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	Полубојим 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

Мере у см



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 равномерним 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.

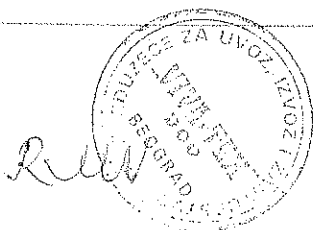
3.2.4 Састављање ногавица и седишта

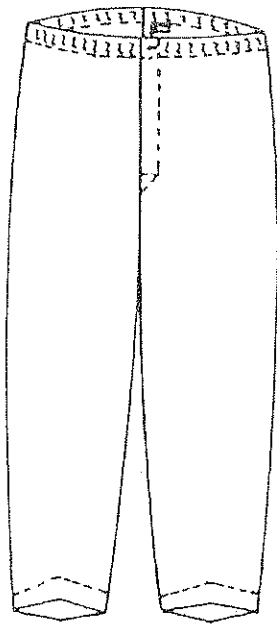
Предњи и задњи делови ногавица међусобно се састављају у кораку, са стране и у седишту прописаним шавом. У горњем делу панталоне се подавијају прво ширином 10 mm, а затим 25 mm и по ивици поруба проштепају- У настали простор увлачи се ластич.

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.

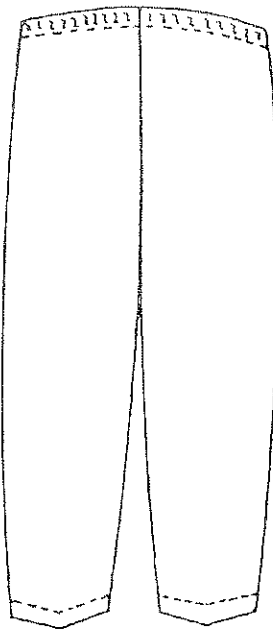
3-2.5 Чишћење конца, пеглање и слагање панталона

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

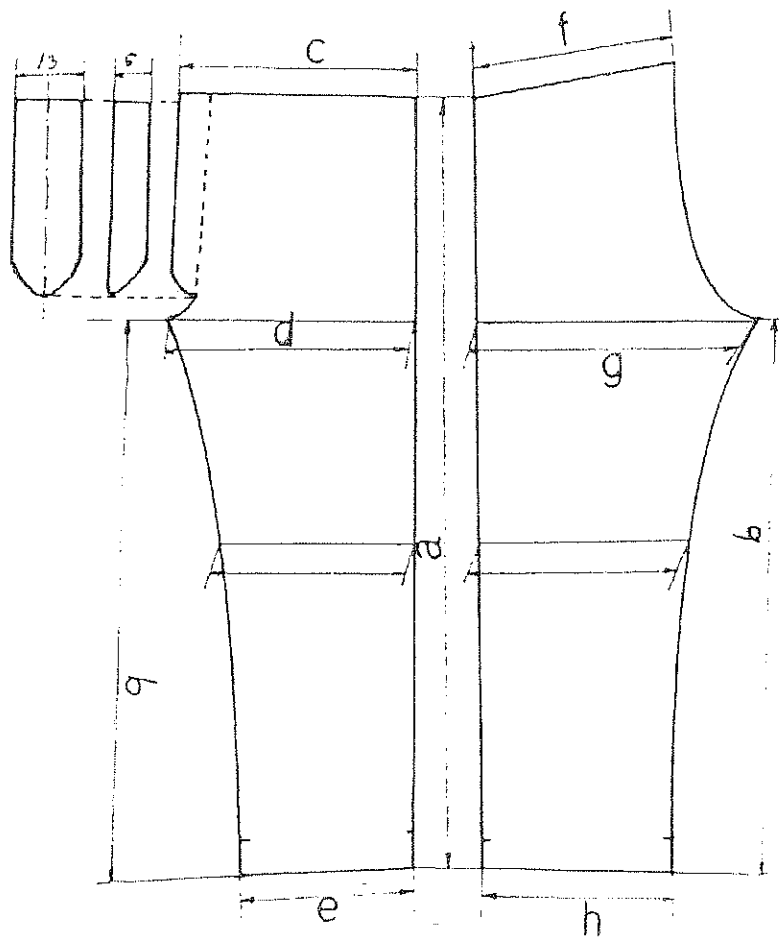




Slika 1



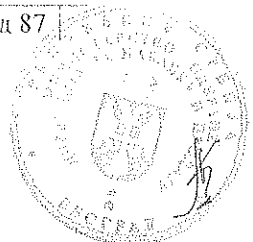
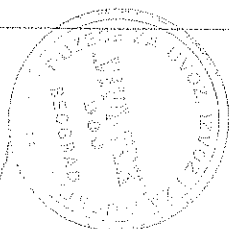
Slika 2

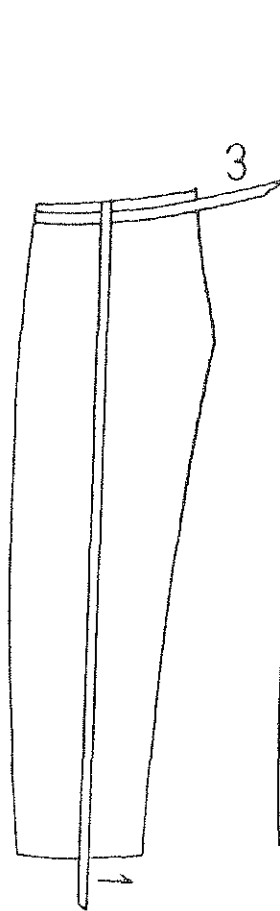


Slika 3

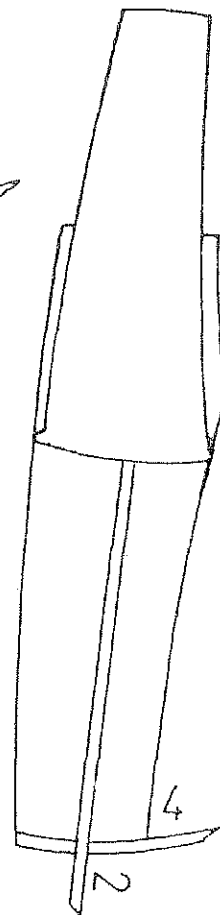
Slika 4

R.M.





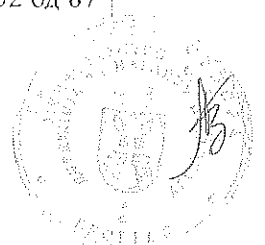
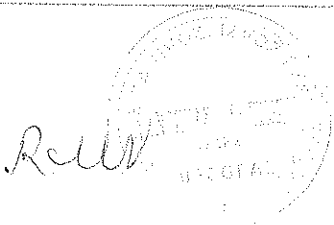
Slika 5



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 osebe	Obim grudi	Obim struka	Obim bokova	Dužina majice	Širina leđa	Dežina rukava	Polovina širina rukava na du- žini	Procenat izrade*
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	165	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 promena 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

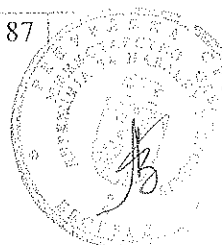
Majice se izrađuju od materijala propisanog u tabeli 4.

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.

Ruv



7-2

Tabela 2

Mere u cm

Red. broj	Naziv mera	V e l i ĉ 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 žava 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	26,5	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 ĉ 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

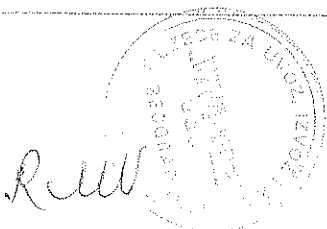
Tabela 4

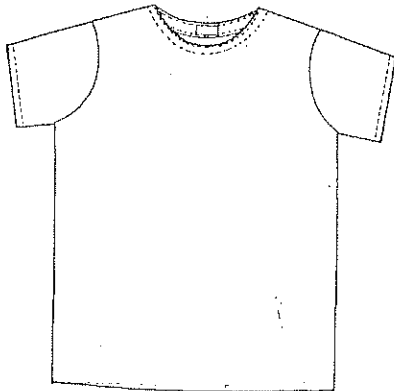
Red. broj	Naziv materijala	Standard	Mesto ugradnje
1	2	3	4
1	Tetra platno, belo i zeleno	SNO u izradi	Za majicu
2	Konac PAM/PES štapel 12,5 tex x 2, beli i zeleni	SNO 0214	Za šivenje i endlanje
3	Cetelin	Po internom standardu proizvođača	Za ojačanje letvice vratnog izreza
4	Etiketa	Po internom standardu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

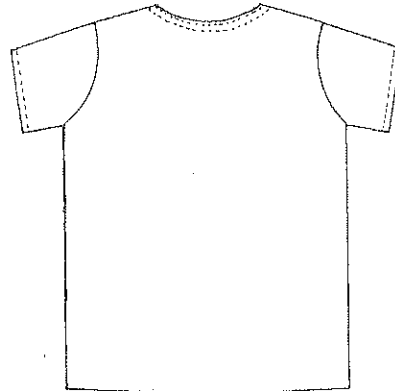
4 PROVERAVANJE KVALITETA

- 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.

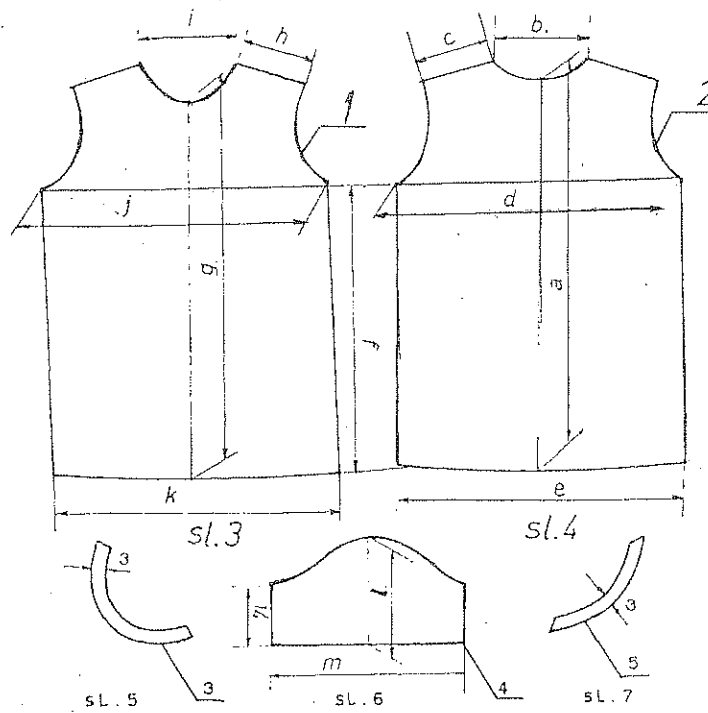




Slika 1 - Izgled majice, prednji deo



Slika 2 - Izgled majice, leđja



Slika 3 - 7 - Mere u iskrojenom stanju

RWW

A circular stamp with illegible text and a handwritten signature or initials over it.

1. ~~OPIS PROIZVODA~~

- 1.1 ~~Proizvodnja~~ ^{ovaj odnosi se na} košulja se tačka bolesnika, koja je namijenjena težim bolesnicima u bolnicama.
- 1.2 ~~Proizvodnja~~ ^{ovaj odnosi se na} osnovni dio ~~ovaj odnosi se na~~ su priloženi crteži i overeni uzorak košulje.

2. ~~TEHNIČKI OPIS~~

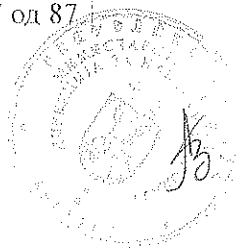
- 2.1 Reprodukcionni materijal
- 2.11 košulja se izrađuje od tkanine i pribora propisanog u sledećoj tablici:

Tablica 1

Red. br.	Naziv materijala i pribora	broj komada ^{komada} komada materijala i pribora
1	listno lelo ovaj odnosi se na ^{ovaj odnosi se na}	za košulju
2	kozec pamučni ovaj odnosi se na ^{ovaj odnosi se na} u koji tkanine ovaj odnosi se na ^{ovaj odnosi se na}	za šivenje
3	čestijike keper pamučna u koji osnovna tkanina, širi- ne li su	za vezivanje otvora

- 2.2 Opoljni izgled
- 2.21 Košulja je kroja i oblika prema slici 1 /a i b/. sastoji se iz dva prednja i dva zadnja dela i rukava. Komercna je i dovoljno dugačka, tako da doseže do najizmeđućijeg dela na liniju koga. Otvor je otvoren preko cele dužine, a otvor se zaključava se keper pamučnom.
- 2.3 Valičinski brojevi
- 2.31 košulja se izrađuje u tri valičine od dve visine rasta i razvijenski, saobrazno sledećoj tablici:

RLW



~~... ..~~

Šavove se širene i na ramovima. Vidi sliku 1 /a, b i u/.
 Dužina pentagjika u visini struka je ~~200~~ 200 mm, a na vrhu
 treba izrezu i u ovoj mjeri ~~20~~ 20 mm.

2.423 Rukavi

2.4231 Rukavi mogu biti sa ili bez uobičajenih nastavaka, ispod
 ravnih. Gornji krajevi rukave usijavaju se za krajeve uru-
 kavlja, a donji krajevi rukava polovljeni su na otvoreni
 porubos, širine 20 mm i po ivici ruba proživaju.

2.424 Šavovi i štapovi

2.4241 Šivanje košulje mora biti solidno u pravilnim i ravnim
 šavovima, bez propuštenih iglenih uboda. Sa tina mašin-
 skih iglenih uboda je 10-12 na 20 mm. Svi delovi iskroje
 na košulje spajaju se šavovima, širine 7-8 mm, a njihovi
 počeci i završni krajevi oštroma su površinom mašin-
 skim štapom. Svi šavovi košulje sa lica se rašivaju /iber
 štapom/, širine 5-6 mm, a iznutra se ravnopravno podavi-
 jaju, tako da se kod pranja ne ogrijuju.

2.425 Izrađena košulja mora biti očišćena od svih ostataka kon-
 ca, delimično ispraglavna i složena na uobičajeni način.

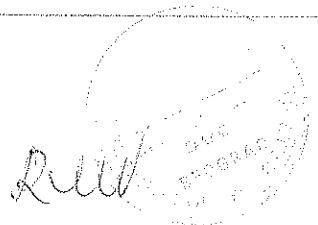
2.43 mere košulje u gotovom stanju

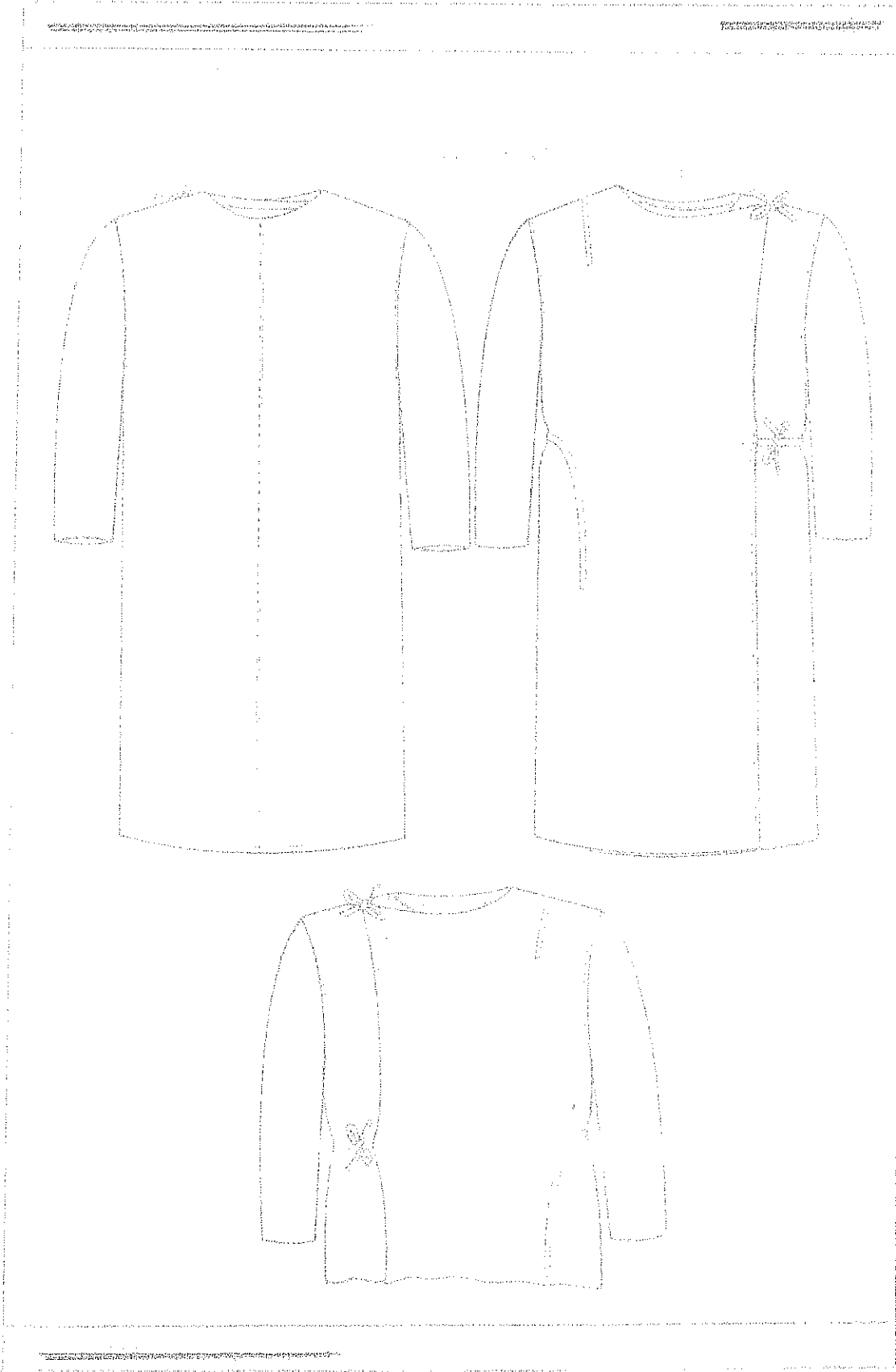
2.431 Košulja mora odgovarati mjerama propisanim u sledećoj tab-
 licici:

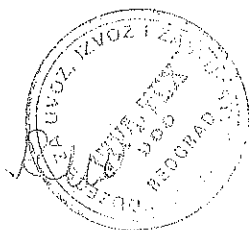
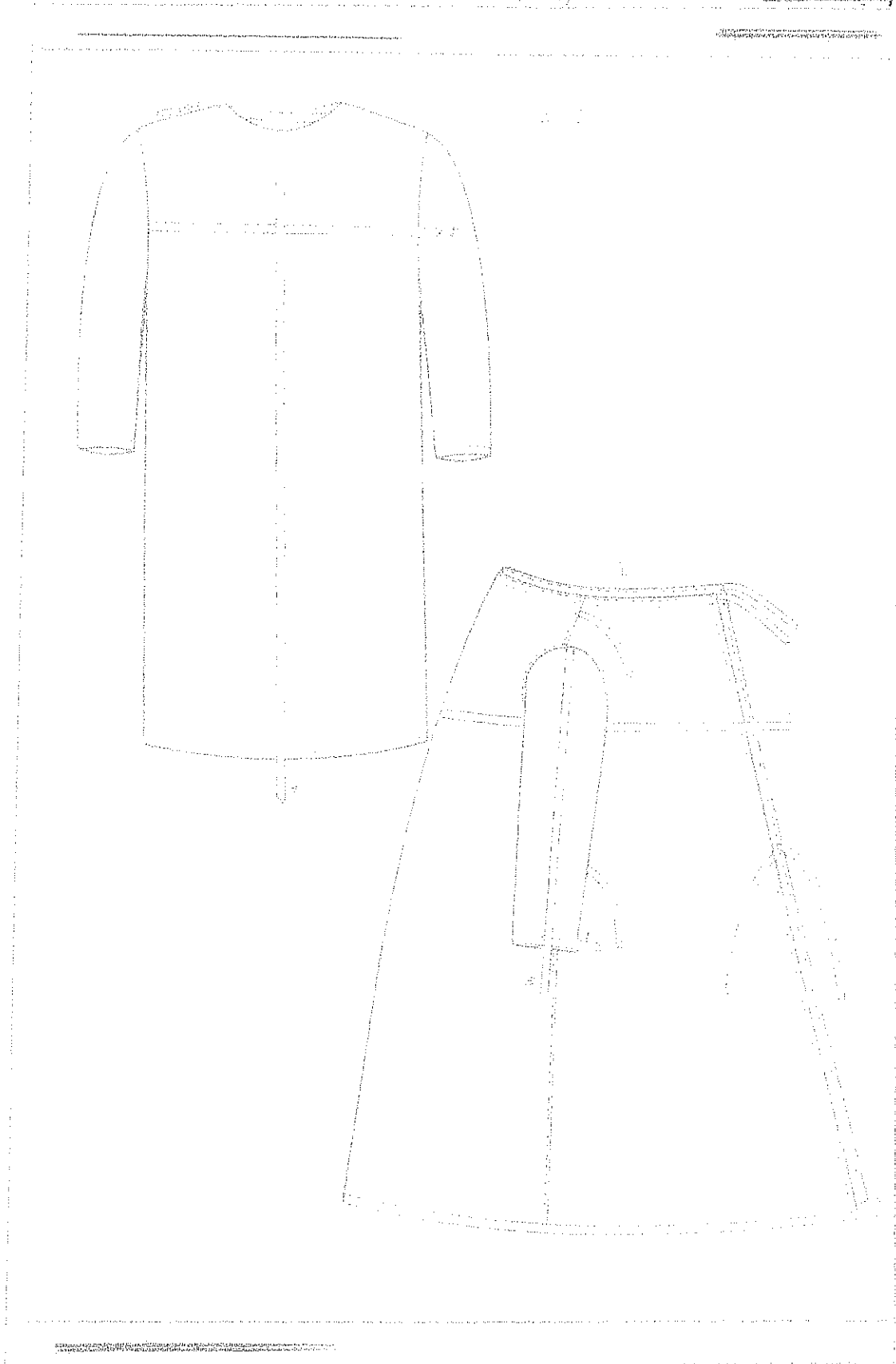
Tablica 3

Red. br.	Opis delova za merenje	Veličinski brojevi			Dopuštenje no odstup u mm
		I	II	III	
1	Dužina prednjeg dela košulje od vršnog izreza do kraja dužine	1030	1170	1310	± 10 mm
2	Širina prudi računata od ša- va do šava ravnih	420	455	490	± 5 mm
3	Širina košulje ispod ravnih, računata u polovini	730	780	830	± 10 mm
4	Širina donjeg kraja košulje, računata u polovini	850	925	990	± 10 mm
5	Dužina rukava u sredini od ša- va ramena do ivice otvora	590	640	690	± 5 mm
6	Širina rukava u otvoreni, raču- nata u polovini	160	170	180	± 5 mm

~~... ..~~







Izmena br. 1

Na strani 2, u tački 2.21 umesto zakopčavanja pomoću metalne kopče i odgovarajućih dugmadi, otvor (šlic) pantalona zakopčava se pomoću rupica i dugmadi.

Na strani 4, tačka 2.551 menja se i glasi:

"Na gornjem kraju nogavica ušiva se levi i desni pojas širine 2,8 do 4 cm uz podmetanje sedam gajki podjednako udaljenih jedna od druge. Širina gajki je 1 do 1,5 cm, a dužina je veća od širine pojasa oko 1 cm, odnosno tolika da se kroz njih može provući kaiš širine 3,5 cm. U gornjem i donjem delu pojasa gajke se učvršćuju povratnim štepom i ringlom. Udaljenost gornjeg učvršćenja gajke od ivice pojasa iznosi oko 0,5 cm, a donje oko 1 cm od ivice pojasa zavisno od širine pojasa."

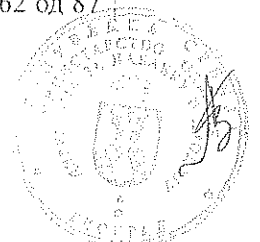
Na strani 5, tačka 2.561 menja se i glasi:

"Na levu stranu otvora (šlica) ušiva se postava sa ivičnom trakom. Postava se presavija na unutrašnju stranu otvora, a potom se naštepa (iberštepa) širinom 2 mm. Na prednju stranu letvice (šlica) ušiva se odgovarajuća postava, koja se presavija na unutrašnju stranu letvice i naštepa širinom 2 mm. Na spoljnoj strani letvice izrađuju se 3 do 4 rupice, podjednako udaljene jedna od druge. Po tri rupice izrađuju se na veličinama 1 do 3, a po četiri na veličinama 4 do 6. Izrađjena letvica (šlic) ušiva se na levu stranu otvora, tako da je štep ušivanja letvice udaljen od ivice otvora 3,5 do 4 cm. Prednja strana otvora izmedju prve i druge rupice, računato odzgo, učvršćuje se za prednji deo tako da se igleni ubodi sa lica ne primećuju."

Na strani 6, tačka 2.562 menja se i glasi:

"Na desnu stranu otvora ušiva se letvica (loštuk), a na slobodnu stranu letvice ušiva se postava. Postava se presavije na unutrašnju stranu letvice i naštepa sa obe strane širinom 2 mm.

Prema položaju rupica na levoj strani otvora, na desnoj strani ušiva se potreban broj dugmadi, tako da rub dugmeta dodiruje šav ušivanja letvice na prednji deo nogavice."



Na strani 6, tačka 2.571 menja se i glasi:

"Leva i desna nogavica pantalona u predelu sedišta spajaju se međusobno (cezecuju) dvostrukim štepom, od prednjeg otvora do kraja pozadi. Donji kraj otvora učvršćuje se u obliku trougla u dužini 8 do 10 mm, prvo dvostrukim štepom, a zatim ringlom ili sa dve ringle u smeru letvice otvora. Prva ringla dolazi na kraj šava sastava prednjih nogavica, a druga sastavlja letvicu (šlic) sa letvicom desne strane otvora (loštuk)."

Na strani 6, tačka 2.61, tabela 3, redni broj 4 menja se i glasi:

Tabela 3

Mere u mm

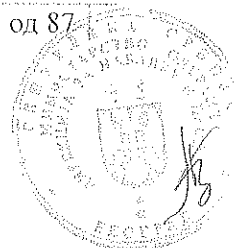
Redni broj	Opis delova za razmer	Veličinski brojevi						Dozvoljeno odstupanje
		I	II	III	IV	V	VI	
4.	Širina butine u duplo složenoj nogavici	345	355	370	385	395	410	± 5

Datum

1991.02.25

O V E R A V A:

NAČELNIK INTENDANESKE
UPRAVE SSNO
general-major
Lj. Đurić



Pantalone kuvarsko-pekarske

1. OPŠTE ODREDBE

- 1.1 Ovi ^{standard} tehnički uslovi su privremenog karaktera i odnose se na pantalone kuvarsko-pekarske.
- 1.2 Sastavni deo ovih ^{standarda} tehničkih uslova su priložene slike i overeni uzorak pantalona.

2. TEHNIČKE ODREDBE

2.1 Materijal za izradu

- 2.1.1 Pantalone se izrađuju od tkanine i pribora propisanih u tablici 1.

Tablica 1

Red. broj	Naziv materijala i pribora	Broj tehničkih uslova	Namena materijala i pribora
1	Tkanina pamučna M-82 platno pamučno belo, atlas	SNO 5050/84 T.M. 2202/80.	Za pantalone
2	Konac pamučni, beli 14 čex x 3	404 TU 243/52. SNO 0214/84	Za šivenje
3	Dugmad bela, od plastične mase, prečnika 14 mm	Po internom standardu RO, JDA - Zagreb 14. vrsta širine	Za zakopčavanje otvora
4	Kopče metalne, pocinkovane	Po internom standardu RO, JDA - Zagreb 17. vrsta	Za zakopčavanje pojasa
5	Postava pamučna bela, lakša	SNO 6048/84 404 TU 244-1/52.	Za postavu i ojačanja /bajlage/

2.2 Spoljnji izgled

- 2.2.1 Pantalone su bele boje, kroja i oblika prema slici 1 i 2 ovih uslova. Sastoje se iz dva prednja i dva zadnja dela, koji su međusobno sašivani sa leve i desne strane, u ku i sedištu. Na gornjem kraju pantalona ušiven je po jedan sa sedam polugajkica, podjednako udaljenih jedna od druge. Na prednjoj strani pantalona izrađen je otvor /šlic/, koji se zakopčava metalnom kopčom i odgovarajućim dugmadima. Na obe strane prednjeg dela našiven je po jedan spoljni džep. Krajevi otvora nogavica ravnomerno su podavijeni i po ivici poruba prošiveni.

Pantalone kuversko-pekarstvo

Fid

2.3 Veličinski brojevi

2.31 Pantalone se izrađuju u šest veličina propisanih u tablici 2.

tablica 2

Veličinski brojevi	Visina rasta	Obim struka	Obim kukova	Procenat izrade
I	160	82	100	7
II	166	86	104	22
III	172	90	108	37
IV	178	95	112	25
V	184	100	116	7
VI	190	105	120	2

2.32 Procenat izrade veličinskih brojeva kupac može po potrebi menjati, što se utvrđuje zaključenim ugovorom.

2.4 Krojenje i nastavci

2.41 Krojenje pantalona vrši se od uslovne tkanine, koja nema lako uočljivih grešaka kao što su: greške u preplotaju, ispuštene žice, razne mrlje i slično.

2.42 U cilju racionalnog korišćenja različitih širina osnovne tkanine dozvoljava se po jedan nastavak na obe strane pojasa i po jedan klinasti nastavak na zadnjem delu nogavica - ispod pojasa i ispod sedišta u šavu koraka.

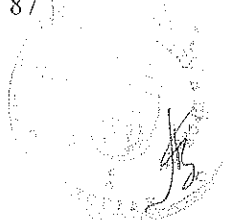
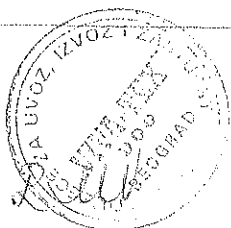
2.5 Način šivenja

2.51 Šavovi i štepovi

2.511 Šivenje pantalona mora biti solidno, u pravilnim i ravnim šavovima, bez propuštenih iglenih uboda. Gustina mašinskih iglenih uboda je 10-12 na 20 mm. Svi delovi izkrojenih pantalona spajaju se šavovima širine 7-8 mm, a njihovi početni i završni krajevi učvršćuju se povratnim mašinskim štepom.

2.52 Izrada ušitaka i ojačanja

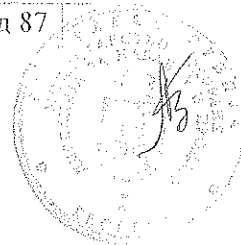
2.521 Na levoj i desnoj strani zadnjeg dela nogavica ispod po-



Pantalone kuvarsko-pekarsko

Tm: 100

- jasa se ušiva po jedan /sizon/ ušitak, bez presecanje osnovne tkanine. Dubina ušivenog dela kod šavu pojasa je oko 15 mm, odakle se postepeno sužava u dužini 100-110 mm. Krajevima oba ušitka sa lica se našivaju širinom 1-2 mm /sl.2/.
- 2.522 Na prednjoj strani nogavica iznutra se ušivaju odgovarajuća ojačanja /bujlazi/, koja zahvataju donji kraj otvora /šlica/ pantalona. Jedna strana ojačanja ušiva se u šavu /samzeca/ sedišta, a druga se ušiva u šavu koraka /šrita/. Treća strana ojačanja ostavlja se slobodna i potpuno odvojena od osnovne tkanine.
- 2.53 Izrada džepova
- 2.531 Na obe strane prednjih nogavica sa lica se našiva po jedan spoljnji džep, od iste tkanine od koje su pantalone. Iвица otvora džepa porubljuje se 8-10 mm, a potom se prošiva sa dvostrukim štepom. Prednja i donja strana džepa podavijaju se oko 10 mm i na prednji deo našiva dvostrukim štepom. Gornja strana džepa ušiva se u šavu pojasa, a zadnja se ušiva u šavu sa strane. Dužina prednje strane džepa je 320-350 mm, a dužina zadnje strane 140-150 mm. Širina gornje strane džepa je 35-40 mm, a širina donje strane 170-190 mm, što zavisi od veličine pantalona /slika 1/.
- 2.54 Bastavljanje nogavica
- 2.541 Prednji i zadnji delovi nogavica spajaju se međusobno sa leve i desne strane i u koraku propisanim šavom. Šavovi se sa lica našivaju /iberštepaju/ širinom 5-6 mm, a iznutra se porubljuju, tako da se kod pranja ne osipaju. Nogavice pantalona obeležavaju se na otvoru zakošenom linijom, tako da su prednji krajevi otvora kraći od zadnjih krajeva oko 15 mm. Ovako obeleženi otvori nogavica podavijaju se porubom širine oko 40 mm. Krajevi poruba presavijaju se oko 10 mm i iznutra ušivaju za otvor nogavice, tako da je širina gotovog poruba oko 30 mm /slika 1 i 2/.
- 2.55 Izrada pojasa
- 2.551 Na gornjem kraju nogavica ušiva se levi i desni pojas širine 40-45 mm, sa bodom polugačkica podjednako udaljenim



Pantalone kuvarsko-pekaroko

III

jedna od druge. Polugajkice se izrađuju od dvostruke tkanice i svaka je širine oko 15 mm. Po jedna polugajkica ušiva se na prednjem dolu nogavica, udaljena od ivice otvora, odnosno od šava letvice 60-80 mm. Treća polugajkica ušiva se pozadi na nastavnom šavu pojasa /cazecu/, a ostale četiri polugajkice ušivaju se između ovih na podjednakom odstojanju.

- 2.552 Za postavu pojasa upotrebljava se tkanina predviđena u tablici 1, a može se koristiti i ista tkanina od koje su pantalone. Na slobodnik /gornjim/ krajevima pojasa ušiva /štircuje/ se postava, tako da zahvata i krajeve polugajkica. Krajevi postave presavijaju se na unutrašnju stranu pojasa, a potom se našivaju /iberštepuju/ širinom 1-2 mm. Ušivene strane pojasa takođe se našivaju širinom 1-2 mm, tako da štepovi zahvate donje krajeve postave. Na levom kraju pojasa gusto se opšiva vodoravna rupica, udaljena od ivice, otvora oko 15 mm. Na desnom kraju pojasa, u pravcu rupice, čvrsto se ušiva odgovarajuće dugac /šlica 1/.
- 2.56 Izrada prednjeg otvora
- 2.561 Na levu stranu otvora ušiva se /štircuje/ postava sa ivičnom trakom. Postava se presavija na unutrašnju stranu otvora, a potom se našiva /iberštepuje/ širinom 1-2 mm. Na sastavnom šavu pojasa i prednje nogavice, sa ivičnom trakom čvrsto se ušiva muški deo kopče. Na prednju stranu letvice /šlica/takođe se ušiva odgovarajuća postava, koju se presavija na unutrašnju stranu letvice i našiva širinom 1-2 mm. Na spoljnu stranu letvice /šlica/ gusto se opšivaju tri do četiri rupice, podjednako udaljene jedna od druge. Po tri rupice opšivaju se na tri manje veličine pantalona, a po četiri rupice na tri veće veličine pantalona. Ovako izrađena letvica /šlic/ušiva se na levu stranu otvora, tako da je prošiveni štep udaljen od ivice otvora oko 40 mm. Prednja strana letvice, na oba kraja kopče i između prve i druge rupice, neprimetno se učvršćuje za ivicu otvora, tako da se igleni ubodi sa lica ne primjećuju.

Pantalone kuvarsko-pokaruko

In

2.562 Na desnu stranu otvora ušiva se letvica /laštuk/, a na slobodnoj strani letvica ušiva se /štircuje/ postava/ Postava se presavija na unutrašnju stranu letvice, a potom se našiva širinom 1-2 mm. Ušivena strana letvice takođe se našiva širinom 1-2 mm, tako da zahvata i krajeve postave. Na sastavnom šavu pojasa i prednje nogavice unutar se uvlači i sa ivičnom trakom ušiva ženski deo kopče. Na spoljnu stranu letvice, u pravcu rupica, čvrsto se ušivaju tri do četiri dugmeta.

2.57 Sastavljanje sedišta

2.571 Šava i desna nogavica pantalona sastavljaju /sastavljaju/ se u sedištu, od prednjeg otvora do vrha pojasa propisanim šavom. Spoljna strana šava našiva se /iberštepuje/ širinom 5-6 mm, a unutrašnja strana se ravnomerno podavija da se kod pranja ne osipa. Donji kraj prednjeg otvora učvršćuje se u dužini 8-10 mm, u obliku trougla, duplim mašinskim štepom.

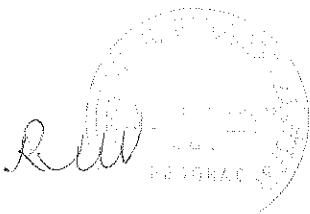
2.58 Izradene pantalone moraju biti očišćene od svih ostataka konca, delimično ispeglane i složene na pogodan način.

2.6 Mere pantalona u gotovom stanju

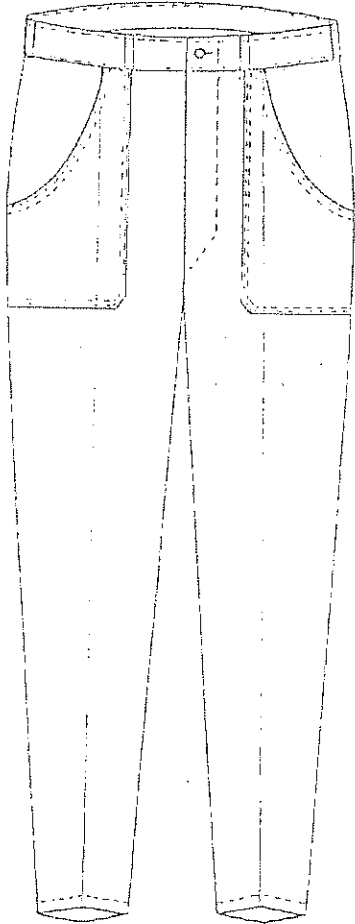
2.61 Pantalone moraju odgovarati merama propisanim u tablici 3.

Tablica 3

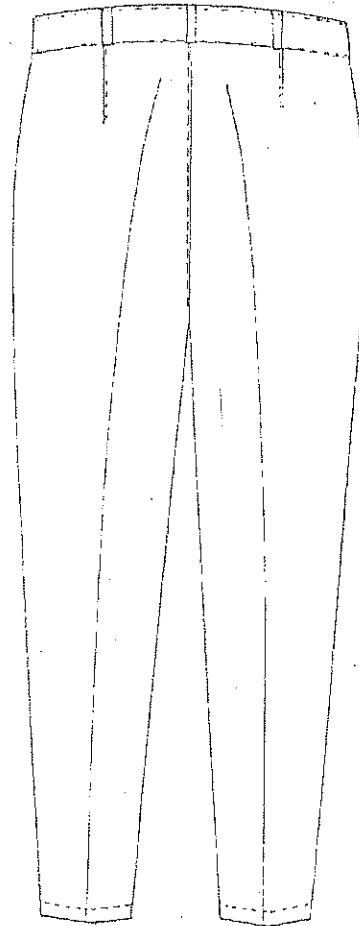
Red. broj	Opis delova za razmer	Veličinski brojevi						Dozvoljeno odstupanje
		I	II	III	IV	V	VI	
		Veličine u cm						
1	Dužina pantalona, od šava pojasa do otvora nogavice	955	990	1025	1060	1095	1130	± 5 mm
2	Dužina koraka, od šava sedišta do otvora nogavice	725	754	783	812	841	870	± 5 mm
3	Širina pojasa u polovini, od ivice otvora do šava pozadi	410	430	450	475	500	525	± 5 mm
4	Širina butine u duplo složenoj nogavici	360	375	390	405	420	435	± 5 mm
5	Širina kolena u duplo složenoj nogavici	265	273	281	289	297	305	± 5 mm
6	Širina otvora u duplo složenoj nogavici	220	225	230	235	240	245	± 5 mm



Slika 1



Slika 2



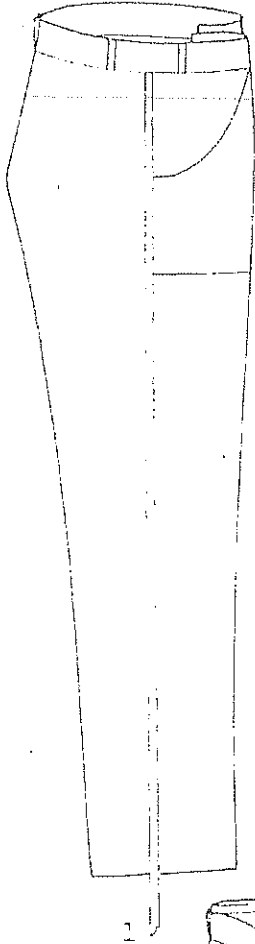
Reli
KUPNA UVOZ, IZVOZ I ZARUČENJE
POSREDOVANJE
1969
REGISTRAR
BEOGRAD

POSREDOVANJE
KUPNA UVOZ, IZVOZ I ZARUČENJE
1969
REGISTRAR
BEOGRAD

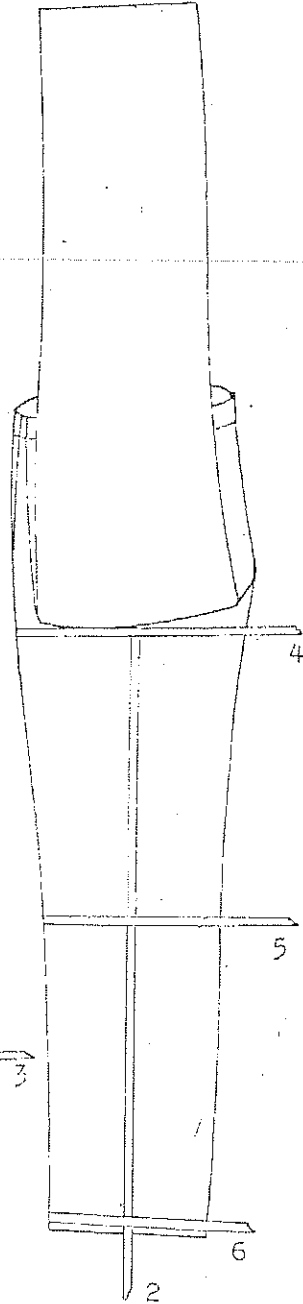
... ..

... ..

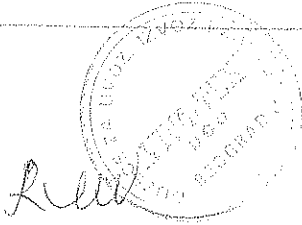
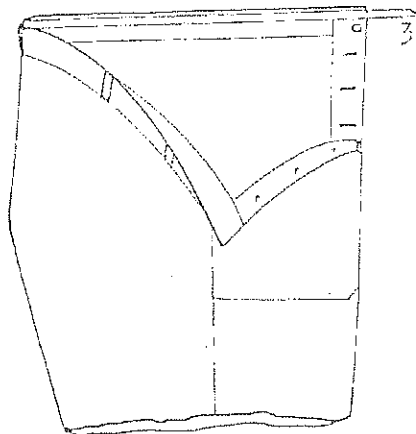
Slika 3



Slika 4



Slika 3



4

SNO 5936/84

stranica
2161

Bluza kuvarska

1. OPŠTE ODREDBE

- 1.1. Ovi ^{standard} ~~tehnički uslovi su privremenog karaktera i odnose se~~ na bluza kuvarsku.
- 1.2. Sastavni deo ovih ^{standarda} ~~tehničkih uslova~~ su priložene slike i overeni uzorak bluza.

2. TEHNIČKE ODREDBE

2.1. Materijal za izradu

2.1.1. Bluza se izrađuje od tkanine i pribora propisanog u tablici 1.

Tablica 1

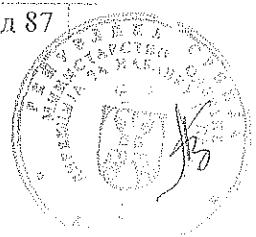
Red. broj	Naziv materijala i pribora	Broj tehničkih uslova	Namena materijala i pribora
1	Platno pamučno bolo - atla	SNO 6050/84	Za bluzu
2	Konac pamučni, veli 14 tex x 3	SNO 2114/84	Za šivanje
3	Dugmad bola od plastične mase sa 4 rupice i prečnika 20 mm	po tipu široko počinje po internom standardu	Za zatvaranje otvora
4	Dugmad bola od plastične mase sa 4 rupice i prečnika 14 mm	RO, TDŽ, Zagreb	Za zatvaranje narukavlja

2.2. Spoljni izgled

2.2.1. Bluza je bolo boje, kroja i oblika prema slici 7.2/3 ovih uslova. Sastoji se iz dva prednja i dva zadnja dola, zatvara sa narukavljen i nisko položeno jako podešeno tako da se može nositi otvorena i zatvorena. Kometna je i dovoljno dugačka, tako da doseže do visine prirodnog kometna. Dugmad je otvorena preko cele dužine, a otvor se zatvara sa pet dugmadi. Na levoj strani prednjeg dola niže struka je našiven jedan spoljni džep, bez proklopca.

2.3. Veličinski brojevi

2.3.1. Bluza se izrađuje u šest veličina propisanih u tablici 2.



Bluza kuvarska

Tablica 2

Velič. brojevi	Visina rasta	Obim grudju	Obim struka	Obim kukova	Procenat israde
I	160	92	84	100	7
II	165	96	88	104	22
III	172	100	92	108	37
IV	178	104	97	112	25
V	184	108	102	116	7
VI	190	112	107	120	2

2.32 Procenat israde veličinskih brojeva kupac može po potrebi menjati, što se utvrđuje zaključnim ugovorom.

2.4 Krojenje i nastavci

2.41 Krojenje bluze vrši se od uslovno tkanine, koja nema like uočljivih grešaka, kao što su: greške u prepletaju, ispuštene žice, razne mrlje i slično.

2.42 U cilju racionalnog korišćenja različitih širina osnovne tkanine dozvoljava se nastavak na sredini donjeg dela jaket i po jedan nastavak na levom i desnom podlistku, ispod rupica, odnosno dugmadi.

2.5 Način šivenja

2.51 Šivenje bluze mora biti solidno u pravilnim i ravnim šavovima bez propuštenih iglenih uboda. Gustina mašinskih iglenih uboda je 10-12 na 20 mm. Svi delovi iskrojene bluze spajaju se šavovima širine 7-8 mm, a njihovi početni i završni krajevi učvršćuju se povratnim mašinskim štopom.

2.52 Izrađena bluza mora biti očišćena od svih ostataka konca, delimično ispeglana i složena u obliku košulje.

2.6 Mere bluze u gotovom stanju

2.61 Bluza mora odgovarati merama propisanim u tablici 3



Bluza kavarska

Tabela 3

Red. broj	Opis delova za razmer	Veličinski brojevi						Dovoljeno odstupanje
		I	II	III	IV	V	VI	
		Veličina u cm						
1	Dužina zadnjeg dela, od šava jako do kraja dužine	700	725	750	775	800	825	± 5 mm
2	Širina zadnjeg dela /leđa/u ramenu od šava do šava rukava	455	470	485	500	515	530	± 5 mm
3	Širina ispod pazuha, od polovine leđa /šava/do ivice otvora	530	562	624	646	668	690	± 5 mm
4	Širina struka, od polovine leđa /šava/, do ivice otvora	540	565	590	615	640	665	± 5 mm
5	Širina donjeg kraja od polovine leđa /šava/ do ivice otvora	595	620	645	670	695	720	± 5 mm
6	Dužina rukava sa narukavljem, od šava razmer do ivice otvora	595	615	635	655	675	695	± 5 mm
7	Dužina narukavlja	240	255	260	270	280	290	± 5 mm
8	Širina narukavlja	65	65	65	65	65	65	± 2 mm
9	Dužina jako u pravoj liniji, od kraja do kraja	400	410	420	430	440	450	± 5 mm
10	Širina zadnjeg dela jako	75	75	77	77	80	80	± 2 mm
11	Širina prednjih krajeva /špicova/ jako	70	70	72	72	75	75	± 2 mm
12	Dužina džepa	190	190	206	214	222	230	± 5 mm
13	Širina otvora džepa	160	160	172	178	184	190	± 5 mm

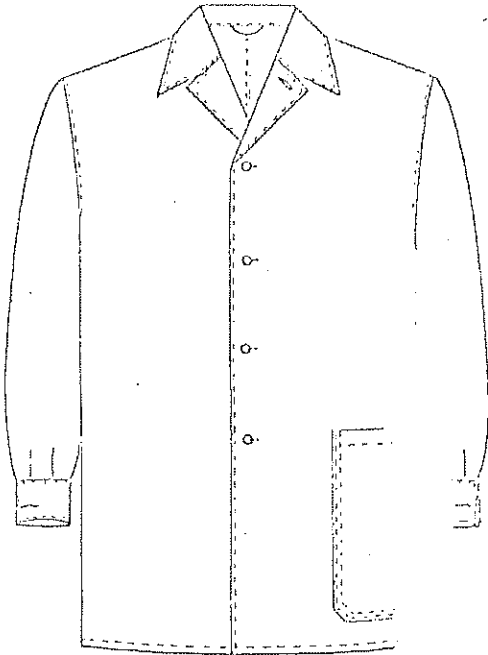
Napomena.- Redni broj u tabelici označava mesta na kojima se vrši kontrola mere prema slici 4 i 5.

2.7 Obeložavanje, pakovanje i ambalaža

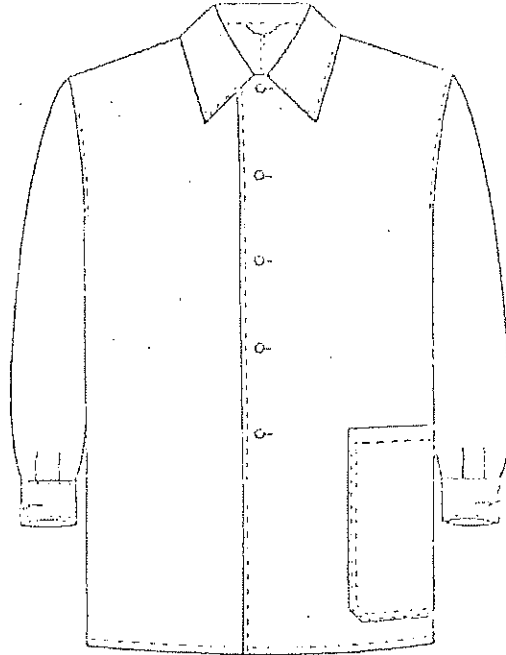
2.7.1 Obeložavanje bluze vrši se utkanom, vezanom ili štampanim etiketom izrađenom od svilene ili pamučne perlatijke, koja sadrži sledeće podatke: označeni naziv i mesto proizvodnje, godinu izrade, oznaku veličine brojeva, u tabelici 3 i ob-



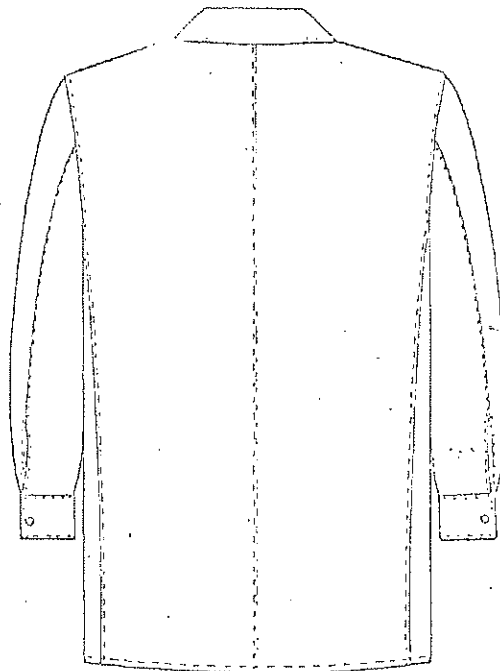
R.W.



Slika 1

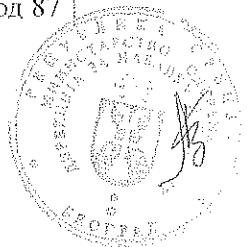


Slika 2

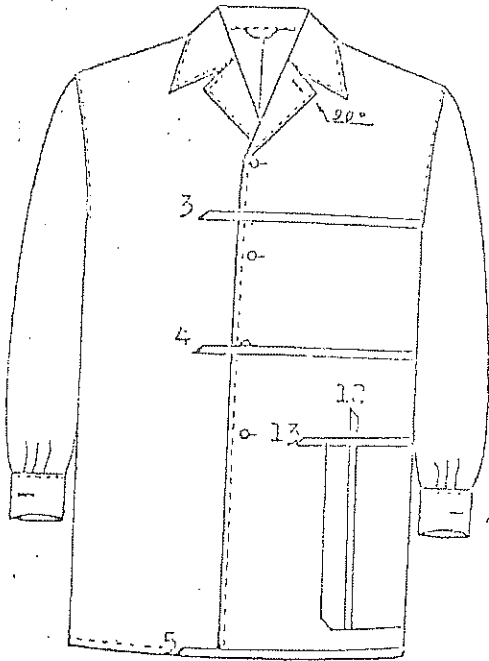


Slika 3

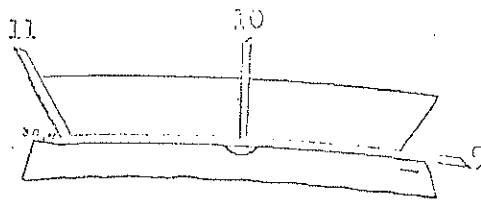
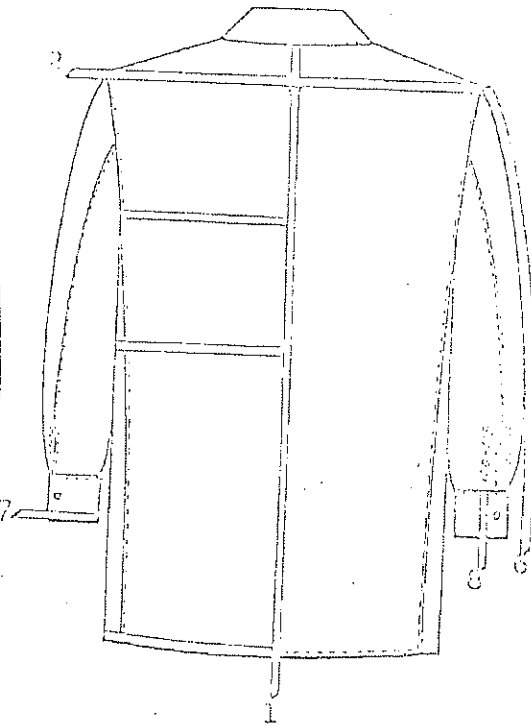
Handwritten signature or initials.



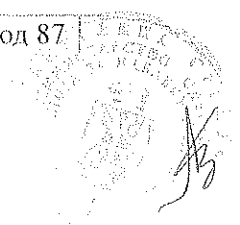
Slika 4



Slika 5



Handwritten signature



Dopuna br. 1

Na strani 2, tačka 2.11 u tabeli 1 dodaje se redni broj 5 i treba da stoji:

Redni broj	NAZIV MATERIJALA I PRIBORA	Standard	Namena materijala i pribora
5.	Traka sintetička širine 5 do 7 mm, bela	SNO 6070	Za vešalicu bluže

Na strani 2, u tački 2.21 dodaje se novi stav koji glasi:

"Prilikom ušivanja gornjeg dela ovratnika, na sredini vratnog izreza ušiva se presavijena etiketa za označavanje bluže, tako da ne prelazi rub presavijanja ovratnika i da se ne vidi sa leđne strane bluže."

Datum

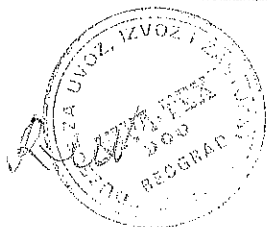
1991.02.25

O V E R A V A:

NAČELNIK INTENDANTSKE
UPRAVE SSNO

general-major

Bilje Djuric



vrde ulazne kontrole ili atesta proizvođača materijala. Kvalitet ugrađenog materijala mora ispunjavati zahteve navedene u tački 3.1.1 do 3.1.9 ovog standarda i njihove vrednosti se unose u dokument u kome se vodi evidencija o kvalitetu materijala.

4.3.2 Provera kvaliteta gotovog zatvarača

4.3.2.1 Provera izrade i osnovnih dimenzija zatvarača

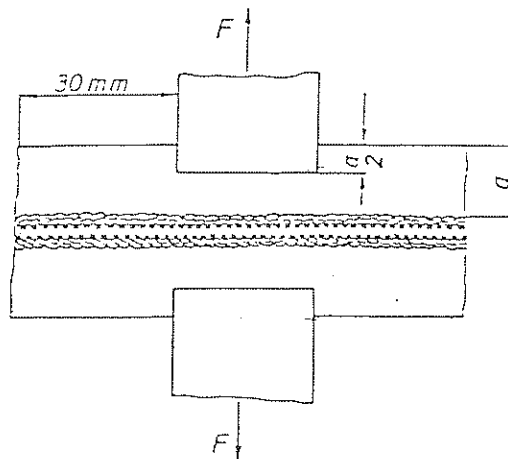
Izrada i osnovni elementi od kojih se sastoji zatvarač proverava se organoleptički i upoređuje prema tabeli 1, slici 1 i overenom uzorku.

Dužina zatvarača proverava se prema slici 1, tako što se zatvoren zatvarač položi na podlogu gde se nalazi metar i izmeri udaljenost između krajeva spojnice i završetaka.

Ostale dimenzije zatvarača upoređuju se sa vrednostima propisanim u tabeli 2 ovog standarda.

4.3.2.2 Poprečna čvrstoća lanca

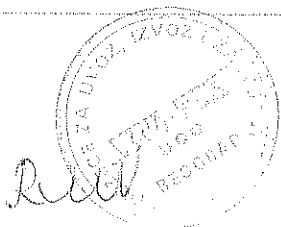
Ispituje se na dinamometru sa čeljustima širine 25,4 mm. Pritezanje zatvarača je prema slici 2. Kao umetak za stezne čeljusti služi brusni papir. Brzina pokretne čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 30 mm/min.

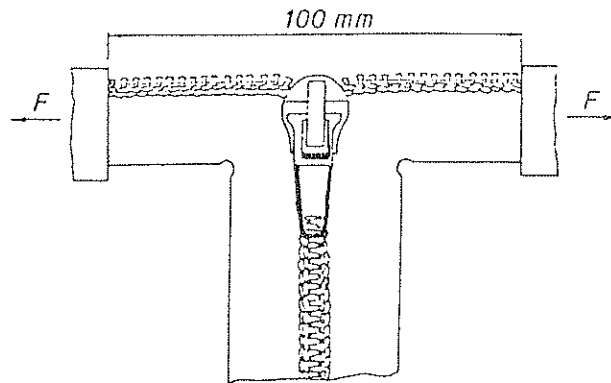


Slika 2

4.3.2.3 Zaporna snaga ključa

Ispitivanje zaporne snage ključa obavlja se rastavljanjem traka zatvarača pod uglom od 180° na dinamometru. Pritezanje zatvarača je prema slici 3, sa razmakom čeljusti od 100 mm. Brzina pokretne čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 90 mm/min.

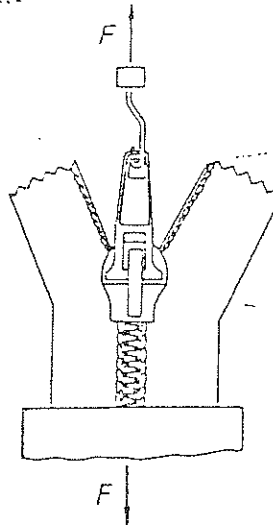




Slika 3

4.3.2.4 Otpor završetaka prema ključu

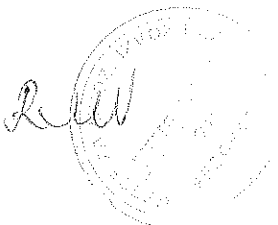
Otpor završetaka prema ljuču ispituje se na dinamometru. Ispitivanje se vrši na zatvorenom zatvaraču na taj način što se kukcem zakači otvor na privesku ključa i povuče preko završetaka. Pritezanje zatvarača je prema slici 4. Brzina pokretne čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 90 mm/min.

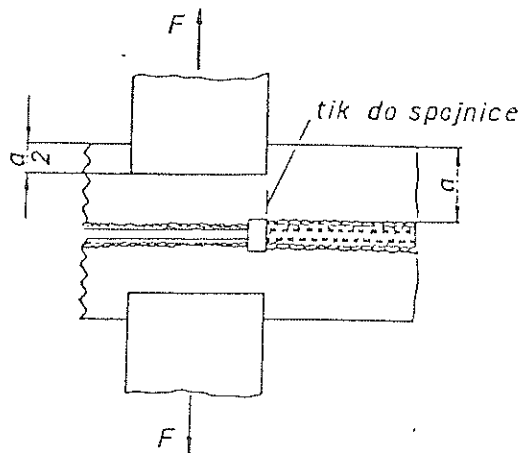


Slika 4

4.3.1.5 Poprečna čvrstoća nedeljive spojnice

Sila potrebna za kidanje nedeljive spojnice ispituje se na dinamometru, a pritezanje se vrši prema slici 5. Brzina pokretne čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 30 mm/min.

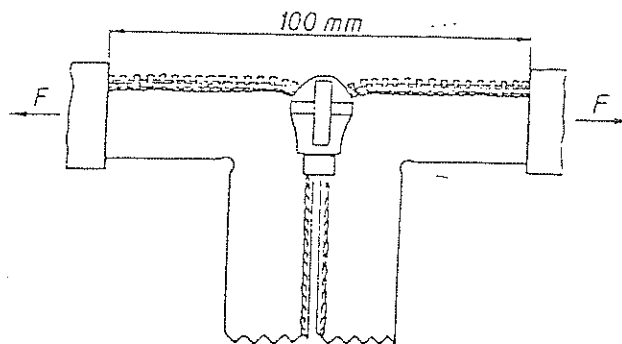




Slika 5

4.3.2.5 Sila rastavljanja nedeljive spojnice

Otpor nedeljive spojnice prema ključu ispituje se na dinamometru. Ispitivanje se vrši tako što se zatvarač otvori do kraja, tako da ključ dodje do same nedeljive spojnice. Pritezanje se vrši prema slici 6, a razmak čeljusti je 100 mm. Brzina pokretne čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 90 mm/min.



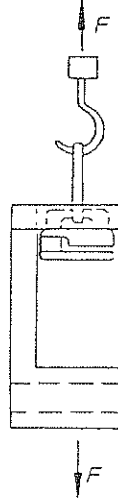
Slika 6

Bill



4.2.2.10 Čvrstoća na otkidanje kapice ključa i priveska

Čvrstoća na otkidanje kapice ključa i priveska ispituje se na dinamometru pomoću specijalnih čeljusti prikazanih na slici 10. Brzina pokretnih čeljusti na dinamometru pri ispitivanju je 30 mm/min.



4.3 Ocena rezultata ispitivanja

4.3.1 Ocena rezultata ispitivanja prema zahtevima iz tabela 1, 2 i 3 propisano je u tabeli 10.

Tabela 10

Veličina partije (komada)	Partija se prihvata kao uslovna ako od traženog zahteva prema elementima odstupa najviše komada					
	Boja	Dužina	Izrada	Nedostaje ključ	Nedostaje spojnica	Nedostaje završetak
do 50	0	0	0	0	0	0
od 51 do 500	0	0	0	0	0	0
od 501 do 2000	1	1	0	0	1	1
od 2001 do 5000	1	2	0	1	1	2
preko 5000	2	2	0	1	1	2

4.3.2

Ocena rezultata laboratorijskog ispitivanja kvaliteta gotovog zatvarača prema zahtevima propisanim u tačkama 3.2.1 do 3.2.12 propisano je u tabeli 11.

ДОБАВЉАЧ:

VIVA-TEH DOO

ДИРЕКТОР

Михаиловић-Васић Радмила

НАРУЧИЛАЦ:

ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ

ДИРЕКТОР

ПУКОВНИК

др Александар Буквић, дипл.инж.



ДИСПОЗИЦИЈЕ ЗА ИСПОРУКУ СА КОЛИЧИНАМА



Ред. бр.	Наименовање (врсте добара-услуга)	Јед. мере								Укупне количине
			ВП 2977 Београд	ЦВМУ Београд	ВБ НИШ	ВМА Београд	ВМЦ Нови Сад	ВП 2079-4 Ниш	ВП 2078-5 Младеновац	
1	БЛУЗА куварска бела	ком	100				50	425	425	1000
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	ком	100				50	425	425	1000
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	ком				200				200
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке, беле	ком			60	900	40			1000
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, женске, беле	ком		70	40	850	40			1000
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	ком				200				200
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	ком			50	300	50			400
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	ком			50	300	50			400
9	КОШУЉА за тешке болеснике, бела	ком					100			100

ДОБАВЉАЧ:

VIVA-TEH DOO

ДИРЕКТОР

Михаиловић-Васић Радмила

KL

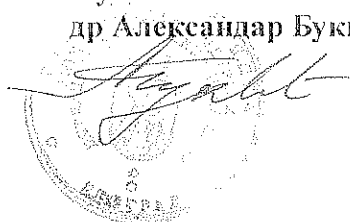
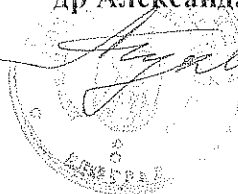
НАРУЧИЛАЦ:

ДИРЕКЦИЈА ЗА НАБАВКУ И ПРОДАЈУ

ДИРЕКТОР

ПУКОВНИК

др Александар Буквић, дипл. инж.

СТРУКТУРА ВЕЛИЧИНСКИХ БРОЈЕВА

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		14		
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	КОМ																	0
4	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке, беле	КОМ																	0
5	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске, беле	КОМ			3	3	12	12	12	12	12	12	10	2	2	2			70
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	КОМ																	0
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	КОМ																	0
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	КОМ																	0



МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВОЈНА БОЛНИЦА НИШ

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ														УКУПНО		
			I	II	III	IV	V	VI											
1	БЛУЗА куварска бела	ком																	0
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	ком																	0
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ														УКУПНО		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	ком																	0
4	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке, беле	ком					5	5	12	12	12	12	7					60	
5	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске, беле	ком			5	10	10	10	5									40	
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	ком																0	
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	ком	5	20	25													50	
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	ком	5	20	25													50	

МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВМА Београд

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ												УКУПНО				
			I	II	III	IV	V	VI	7	8	9	10	11	12		13	14		
1	БЛУЗА куварска бела	ком																	0
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	ком																	0
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ												УКУПНО				
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	ком	20	22	68	68	22												200
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке, беле	ком					27	63	90	99	117	144	135	108	99	18			900
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, беле женске, беле	ком	9	63	170	195	170	153	90										850
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	ком		100	100														200
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	ком	90	90	120														300
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	ком	90	90	120														300

Handwritten signature



МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВМЦ НОВИ САД																		
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ											УКУПНО				
			I	II	III	IV	V	VI	7	8	9	10	11		12	13	14	
1	БЛУЗА куварска бела	ком	5	10	15	10	5	5										50
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	ком	5	10	15	10	5	5										50
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ											УКУПНО				
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	ком	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		0
4	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, мушке, беле	ком						6	6	6	6	5	5					40
5	ПАНТАЛОНЕ за санитетско особље, беле женске, беле	ком	5	5	5	10	10	5										40
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	ком																0
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	ком	5	5	10	10	10	10										50
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	ком	5	5	10	10	10	10										50

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	I	II	III	УКУПНО
9	КОШУЉА за тешке болеснике, бела	ком	15	45	40	100

Handwritten signature





МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВМЦ НОВИ САД

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ														УКУПНО
			I	II	III	IV	V	VI	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ								
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	УКУПНО
1	БЛУЗА куварска бела	ком	5	10	15	10	5	5									50
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	ком	5	10	15	10	5	5									50
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	УКУПНО
3	БЛУЗА за лекаре хирурге, мушка, зелена	ком															0
4	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, мушке, беле	ком					6	6	6	6	6	6	5	5			40
5	ПАНТАЛОНЕ за санитарско особље, беле женске, беле	ком	5	5	5	10	10	5									40
6	ПАНТАЛОНЕ за лекаре хирурге, зелене	ком															0
7	МАЈИЦА за лекаре хирурге, бела	ком	5	5	10	10	10	10									50
8	МАЈИЦА за лекаре хирурге, зелена	ком	5	5	10	10	10	10									50
9	КОШУЉА за тешке болеснике, бела	ком	15	45	40	100											100
Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	1	II	III	УКУПНО										УКУПНО	



МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВОЈНА ПОШТА 2977 БЕОГРАД

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ						УКУПНО
			I	II	III	IV	V	VI	
1									
2	БЛУЗА куварска бела	КОМ	6	14	19	30	27	4	100
3	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	КОМ	6	14	19	30	27	4	100

МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВОЈНА ПОШТА 2079-4 НИШ

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ						УКУПНО
			I	II	III	IV	V	VI	
1	БЛУЗА куварска бела	КОМ			95	115	115	100	425
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	КОМ				142	143	140	425

МЕСТО ИСПОРУКЕ: ВОЈНА ПОШТА 2078-5 МЛАДЕНОВАЦ

Ред. бр.	НАЗИВ ДОБРА	Јед. Мере	ВЕЛИЧИНСКИ БРОЈЕВИ						УКУПНО
			I	II	III	IV	V	VI	
1	БЛУЗА куварска бела	КОМ			95	115	115	100	425
2	ПАНТАЛОНЕ куварске беле	КОМ				142	143	140	425

ДОБАВЉАЧ:
VIVA-TEH DOO
ДИРЕКТОР
Михаиловић-Васић Радмила

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

