



ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА

ЗА СЛУЖБЕНА ОБЛЕКА ЗА ПОШТОРАЗНЕСУВАЧИ-ЗИМСКА

Комбинираната службена облека се состои од:

1. Панталони зимски
2. Маица со јака со долги ракави,
3. Јакна зимска
4. Обувки зимски,
5. Капа

1. ПАНТАЛОНИ ЗИМСКИ

1.1 Крој и излед на панталони (Слика 1):

Зимските панталони го имаат следниот крој: Изработени се од основниот материјал- ткаенината од 35% памук и 65% полиестер во боја: ЦРНА БОЈА (PANTON 18-5105 tpx) или еквивалент .

-Внатрешниот дел од панталоната е со штепована постава од 200 м/г. Која заштитува од зимски услови и се нашива во внатрешниот дел од панталоната(фиксно).

-Коланот е со ширина од 5 см. Надворешниот дел на коланот не е од посебно парче. Тој е дел од предниот дел на панталоните на кој што има 1 отвор (илик) и 1 копче.

-Внатрешниот дел на коланот е од посебно парче искроено од лице на основната ткаенина.

-На коланот, сошиени се 8 гајки за ремен од основен материјал - две, со ширина од 2 см на предниот дел, на растојание од 7 см од шлицот, и останатите 6, со ширина од 1,5 см, рамномерно распоредени долж коланот.

-Гајките се со иста висина како коланот, тесно проштепувани од горната страна и вертикално со две игли.

-Панталоните имаат шлиц кој се закопчува со метален патент од 17см.

-Панталоните на горниот дел странично имаат два коси внатрешни џеба, со штепуван отвор и со зајакнати краеве.

-Длабочината на џебовите е 30см од долниот раб на појасот (кеса од џебовина од основен материјал со длабочина 30 см)

-Задниот дел на панталоната има 2 џеба паспулирани од 0,5см горе-доле, џебното кесе за заден џеб изработено на чисто без видлив оверлок.

-Подвивот на ногавиците е обичен со ширина од 2,5 см. Скриено мало предно џепче во висина на коланот со ширина од 7см.

-На позиција од заден џеб се лепе лепенка од 4см ширин и 20 см должина.

-На долен колан се нашива паспул со ланчан убод во жолта боја.

-Долен и горен колан се лепат со флезелин.

-Коланот од панталоната е со скриено внатрешно копче кое не е видно на лице.

-На задната десна страна задолжително се нашива внатрешно мало копче за резерва кое се фиксира на малото џепче изработено од внатрешната страна.

-На задната страна се нашива под колан мало скриено внатрешно џепче.

-Гајките на коланот да бидат зацврстени со пунтарици.

Суровинскиот состав :

- ткаенината за изработка на панталони да биде од 35% памук и 65% полиестер (дозволено отстапување +/- 5%);

- тежина 240-250 гр/м²;

- собирање при перење дозволено максимум 1 % по ширина и должина на материјал;

- постојаност на боја на вода : оценка минимум 5;

- постојаност на пеглање : оценка минимум 4;

- постојаност на триење : оценка минимум 4;

- постојаност на хемиско одржување : оценка минимум 4.

Начин на шиене

- Шиенето на панталоните да биде со правилни и рамни шевови, без испуштени убоди.
 - Ринглици - појачување на сите џебови на нивниот крај и на патната во големина од 10 мм. .
- Готовиот производ да биде исчистен од конци и испеглан.

Репроматеријали

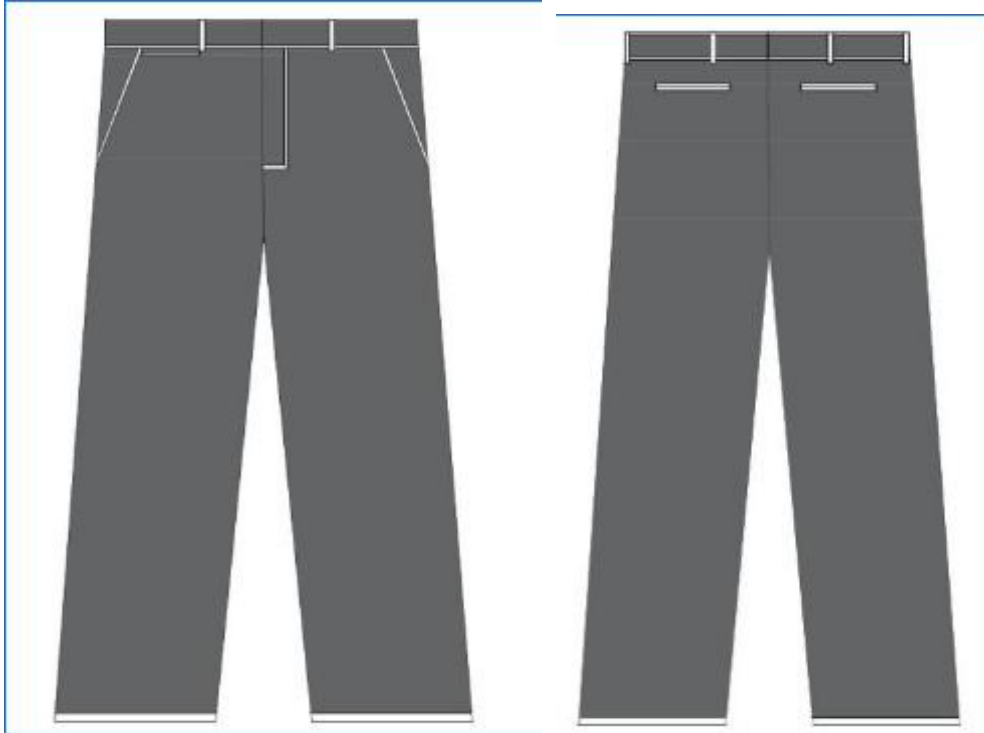
Бојата на репроматеријалите (конец, копчиња, џебовина за горни џебови, кепер трака за ногавици и сл.) да бидат во црна боја.

- Конците за шиене да бидат 100% полиестер, 80 номерација.
- Копчиња - суровински состав 100% полиамид, дијаметар на копче 2 см, да бидат со четири отвори.

Напомена: За основниот материјал и штепованата постава и конец да се достави сертификат од производител.

1.2 Слика за панталони

Слика 1 Заден и преден дел на панталони



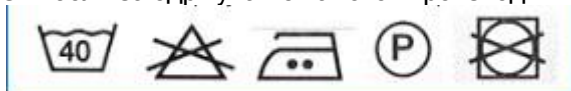
1.5 Употреба и одржување

Начинот на одржување да е прикажан на етикетата со симболи.

- Перење на 60°C
- перење на панталоните да се врши од опачина,
- да се пере со неагресивни средства за перење,
- деловите извалкани со кал рачно да се исчистат пред перење
- Белење
- Белење не е дозволено
- Хемиско чистење
- Дозволено
- Сушење
- Дозволено е сушење во машина за сушење при ниска температура
- Пеглање
- Дозволено е пеглање при највисока температура на плочата за пеглање од 200°C

Пример:

Симболи за одржување на готов производ:



Знак и лого:

Симбол труба на жолта позадина

2. **ЈАКНА ЗИМСКА**

2.1 Крој и излед на јакната (Слика 2):

Јакната го има следниот крој: Истиот е изработен од жолта боја(пантоне 124ц),

-Зимската јакна е изработено од материјал кепер 240/250 гр/м2 со внатрешна штепована постава од 200г/м2 која се фиксира за основниот материјал.

-Предниот дел на јакната е изработен од 2 предни џебови во висина од 17см и широчина од 17 см,капакот на џебот е со висина од 8 см на кој се нашива лого.(закопчувањето на џебовите е со метално копче)

-На долниот дел од предниот дел на палтото има исто 2 лепени џеба на кој на левиот џеб има нашиено над џеб за мобилен телефон со висина од 12 см и широчина 9 см.(торба џеб)(закопчувањето на џебовите е со метално копче)

-Висината на џебовите е 20см со широчина од 21 см.

-Нашиен патент со покривна лајсна која е во друга боја од основната на која закопчувањето е со метално копче.

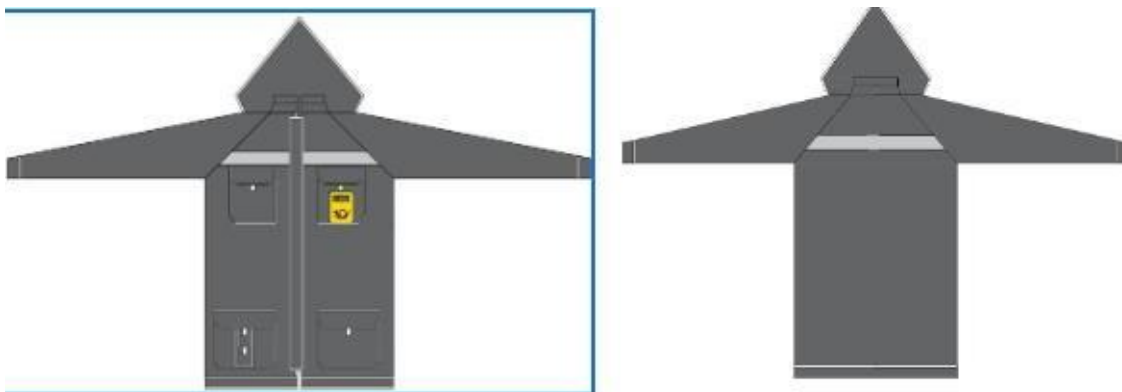
-На долниот дел на јакната има отвор за шнур.

-На јакната се нашива и зимска капа која се собира во внатрешноста на јаката која е во друга боја од основната.(На капата има отвор за шнур)

-На лев раков исто така има везено лого.

Напомена: За основниот материјал и штепованата постава и конец да се достави сертификат од производител.

Слика 2.



Пример:

Симболи за одржување на готов производ:



Знак и лого:

Симболот Труба на жолта позадина,

• на левата предна страна, во пределот на градите, знакот се аплицира со техника сито штампа, димензии ширина 4 см, висина 3 см

3. МАИЦА СО ЈАКА СО ДОЛГИ РАКАВИ

3.1 Крој и изглед на маицата (Слика 3):

Маицата го има следниот крој: **МОДЕЛ ПОЛО ИЛИ ЕКВИВАЛЕНТ** изработена е од основниот материјал:

- сингл пике плетенина во боја: жолта PANTON 116с или еквивалент,
- **рендер околу вратот и на ракавите кај зглобовите од 1x1 ребраста плетенина во боја: црна боја (PANTON 18-5105 trx) или жолта PANTON 116с или еквивалент.**

Маицата со јака е со удобен рамен крој. На предната страна, под јаката има отвор долг 15см на кој се вградени горна и долна лајсна од основна плетенина, широки 3см. Во лајсните е вметната леплива меѓупостава. Отворот се затвара со три пластични копчиња Ø1,1 см, боја жолта PANTON 116с или еквивалент рамномерно распоредени долж лајсната

Висина на рендерот на јаката е 7см, а на ракавите кај зглобовите е 5см. Јаката е во боја жолта PANTON 116с.

Висината на рендерот на ракавите кај зглобовите е 5 см.

Шавот на рамената (од опачината) е зајакнат со основна плетенина. Шавовите се уредно изведени и доволно еластични. Долната ивица на маицата е порабена. Поработ, со висина од 2,5 см е рамен и обрабен на машина за порабување со 2 игли и со 5-6 убоди/см. Шавовите се изведуваат на оверлок (ендларица) машина со 5-6 убоди/см. Од внатрешната страна на вратниот изрез, на средината на спојот на маицата со рендерот, сошиена е трајна текстилна етикета со податоци за големински број. Во страничниот лев шав, на висина од 15см од поработ, сошиена е трајна текстилна етикета со податоци за символите за одржување, сировински состав и производител.

-На предниот дел од маицата со јака, на горната лева страна во пределот на радите има нашиен џеб со димензии 10см ширина и 12 см должина

-Маицата има шлицови (од левата и десната страна бочните шавови се отворени 1 см). Шлицовите се стандардни.

Напомена: Дозволеното отстапување за мерките за кои е дефинирана фиксна вредност изнесува $\pm 5\%$.

Сировински состав: 100% чешлан памук, (дозволено отстапување +/- 5%) Тежина: 200-250 гр/м²

- преплетка „пике“

-тип на бојење : реактивно бојење

- собирање при перење дозволено максимум 4 % по ширина и должина на материјал;

- постојаност на боја на вода : оценка минимум 4;

-постојаност на пеглање : оценка минимум 4;

-постојаност на триење : оценка минимум 4

3.2 Слика за Маица со јака со долги ракави

Слика 3.



3.5 Употреба и одржување

Маиците, согласно својата намена, се користат во затворени и отворени простори. Маиците мора да се пакуваат така што ќе бидат заштитени од надворешни влијанија, прашина и влага, механички оштетувања во

текот на складиштење и транспорт. Секоја маица се пакува во пластична кеса со податоци за: арикал, големински број, боја и производител.

Начинот на одржување да е прикажан на етикетата со симболи.

- Перење на 40°C
- перење на панталоните да се врши од опачина,
- да се пере со неагресивни средства за перење,
- деловите извалкани со кал рачно да се исчистат пред перење
- Белење
- Белење не е дозволено
- Хемиско чистење
- Дозволено
- Сушење
- Дозволено е сушење во машина за сушење при ниска температура
- Пеглање
- Дозволено е пеглање при највисока температура на плочата за пеглање од 200°C

Пример:

Симболи за одржување на готов производ:



Напомена: За основниот материјал и штепованата постава и конец да се достави сертификат од производител.

Знак и лого:

Симболот Труба на жолта позадина,

- на горниот дел од џебот, знакот се аплицира со техника на ткаење (на посебно парче),на горниот дел од грбот, знакот се аплицира со техника сито штампа димензии ширина 6 см, висина 4,5 см

4. ОБУКВИ ЗИМСКИ

4.1 Технички карактеристики на материјал за чевли

Моделот на чевлите е класичен. Чевлите се изработени од црна говедска хидрофобна кожа – напа. На секоја страна се вградени по четири метални окца, во бојата на чевлите и истите се заштитени од корозија и не пуштаат боја.

Јазикот е отворен, со потполна, поставен со кожа.

Во пределот на јаката е вградена сунѓераста потполна која е затворена со штеп во долниот дел од јаката.

Деловите од лицето и сариците се споени со дворедно-функционални шавови (3,2 убоди/см) со црвен синтетски конец.

Поставата е од свинска поставна кожа во црна боја, со ткаенина во предниот дел на чевлите.

Лубниот дел со јаката е повисок, а од страни благо спуштен, за да се спречи жулање и обезбеди подобро прилегање на задниот дел од чевелот на ногата.

Улеп табаницата е фиксна и двослојна, каде горниот слој е од свинска поставна кожа, додека долниот слој е од пенаста амортизирачка влошка и ја покрива цела табаница.

4.2 - Крој и излед на чевлите (Слика 4):



4.3 - Технички карактеристики на материјал за чевли:

4.3.1 Технички карактеристики на надворешен материјал за лице,

Ред бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Идентификација на кожа со микроскопија МКС EN ISO 17131:2013	Говедска глат кожа со висок сјај (напа)
2.	Дебелина на кожа МКС EN ISO 2589:2016	1,2-1,4mm
3.	Постојаност на боја на триење (мин.) МКС EN ISO 11640:2013	суво:4/4 мокро:3-4/3-4
4.	Прекидна јачина МКС EN ISO 20344:2012 (6.4)	$\geq 16 \text{ N/mm}^2$
5.	Пропустливост на водена пареа МКС EN ISO 20344:2012(6.6)	$\geq 4 \text{ mg}/(\text{cm}^2\text{h})$
6.	Коефициент на водена пареа МКС EN ISO 20344:2012 (6.8)	$\geq 35 \text{ mg}/\text{cm}^2$
7.	Отпорност на свиткување МКС EN ISO 20344:2012 (6.5)	125.000 циклуси без оштетување
8.	pH вредност МКС EN ISO 20344:2012 (6.9)	$\geq 3,2 \text{ Ph}$

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.2 Технички карактеристики на постава

Ред. Бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
	Идентификација на кожа со микроскопија МКС EN ISO 17131:2013	Свинска поставна кожа
1.	Дебелина на кожа МКС EN ISO 2589:2016	0,6-0,80 mm
2.	Постојаност на боја на триење (мин.) МКС EN ISO 11640:2013	суво:4/4 мокро:3-4/3-4
3.	Прекидна јачина МКС EN ISO 20344:2012 (6.4)	$\geq 25 \text{ N/mm}^2$
4.	Пропустливост на водена пареа МКС EN ISO 20344:2012 (6.6)	$\geq 4 \text{ mg}/(\text{cm}^2\text{h})$
5.	Коефициент на водена пареа МКС EN ISO 20344:2012 (6.8)	$\geq 39 \text{ mg}/\text{cm}^2$
6.	Отпорност на абење МКС EN ISO 20344:2012 (6.12)	25.600 циклуси без оштетување
7.	pH вредност	$\geq 3,5 \text{ pH}$

MKS EN ISO 20344:2012 (6.9)

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.3 Технички карактеристики на термопластична капна (термопластичен материјал- термофлекс)

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Дебелина MKS EN ISO 20344 (7.1)	0,6-1.0 mm

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.4 Технички карактеристики на луб, обликуван, конит, со горни искосени ивици

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Дебелина средна MKS EN ISO 20344 (7.1)	1,5-2,0 mm

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.5 Технички карактеристики на потполна (компактен синтетски сунѓер) на крагна и јазик

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКТИ CEN ISO/TR 11827:2016 (точки 7.1.1, Т 7.2.1 и додаток Д)	100% полиуретан
2.	Дебелина средна: - на јака - на јазик MKS EN ISO 20344 (7.1)	7,0-9,0mm 5,0-7,0mm

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.6 Технички карактеристики на улеп табаница

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) Горен слој: Идентификација на кожа со микроскопија: MKS EN ISO 17131:2013	Свинска поставна кожа
2.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) Долен слој: амортизирачка пена: МКТИ CEN ISO/TR 11827:2016 (точки 7.1.1, Т 7.2.1 и додаток Д)	100% полиуретан
3.	Дебелина: MKS EN ISO 20344 (7.1)	3,0-5,0 mm
4.	Отпорност на абеење (на горниот слој) MKS EN ISO 20344:2012(6.12)	суво: 25 600 циклуси без оштетување

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.7 Технички карактеристики на темелна табаница

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) МКТИ CEN ISO/TR 11827:2016 (точки 7.1.1, Т 7.2.1 и додаток Д)	пресуван целулозен материјал
2.	Дебелина MKS EN ISO 20344 (7.1)	1.7-3,0 mm

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.8 Технички карактеристики на ѓон

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) МКТИ CEN ISO/TR 11827:2016 (точки 7.1.1, Т 7.2.1 и додаток Д)	TPR
2.	Дебелина на ѓонот (d1): МКС EN ISO 20344 (8.1)	d1 = 8,0-11,0 mm
3.	Висина на профили (d2) МКС EN ISO 20344 (8.1)	d2 = 2,0-3,0 mm
4.	Тврдина на ѓонот: (МКС ISO 7619-1:2010)	65 ShA
5.	Отпорност превиткување на ѓон (зголемување на резот) : После 30000 циклуси МКС EN ISO 20344:2012 (8.4.2)	0

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент

4.3.9 Технички карактеристики на врвки

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) МКС EN ISO 1833-25:2014 (точки 7.1.1, Т 7.2.1 и додаток Д)	100% полиестер
2.	Пречник: МКС EN ISO 20344:2012 (7.1)	Ø 6,0-8,0 mm
3.	Маса	≥ 3,0 g/m
4.	Должина	110-120 cm
5.	Прекидна јачина: 20 cm МКС EN ISO 13934-1:2014 (7.1)	≥30 dN
6.	Прекидно издолжување МКС EN ISO 13934-1:2014 (7.1)	< 81%

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.3.10 Технички карактеристики на метални окца

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Внатрешен пречник МКС EN ISO 20344:2012, Т 7.1	Ø 4,5-5 mm.

4.3.11 Технички карактеристики конец за шиене

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Боја: (визуелно)	Црна
2.	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав) МКС EN ISO 1833-25:2014	100% полиестер

Напомена: Својствата се испитуваат според наведениот стандард или со негов еквивалент.

4.4 Мерки за чевли

Димензии	ГОЛЕМИНСКИ БРОЕВИ												
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
Должина (cm)	24,00	24,65	25,30	25,95	26,60	27,25	27,90	28,55	29,20	29,85	30,50	31,15	31,80

Дозволено отстапување од наведените мерки изнесува: $\pm 0,25$ cm
Должинската разлика помеѓу два броја изнесува 6,5mm

Напомена: За основниот материјал и штепованата постава и конец да се достави сертификат од производител.

Димензии на баран примерок - 40 (согласно табелата)

4.5 Употреба и начин на одржување

Чевлите, согласно својата намена, се користат во затворени и отворени простори. Во секој чевел, од внатрешна страна, мора да има информација за големински број, модел и година на производство. Чевлите мора да се пакуваат така што ќе бидат заштитени од надворешни влијанија, прашина и влага, механички оштетувања во текот на складиштење и транспорт. Секој чевел се обвиткува, а внатре исполнува, со бела хартија. Пар чевли се пакуваат во картонска кутија со податоци за: арикал, големински број, боја и производител.

5. КАПА

5.1 Крој и излед на капа (Слика 5):

Капата го има следниот крој: Моделот на капата е спортски т.н. „безбол“ капа. Истата се изработува од црна ткаенина боја. Составена е од 6 еднакви триаголни делови, чии 2 фронтални дела се обложени со леплива меѓупостава за да и ја дадат на капата саканата форма. Внатрешните шавови, на составните делови, се прекриени со кепер-трака и дупло проштепувани на оддалеченост од 0,5 cm од шавот. На задните 2 дела, по средината на меѓусебниот состав, исечен е полукружен отвор со пречник од 8 cm кој е паспулиран со основната ткаенина. На двете страни од отворот сошиени се лајсни од основната ткаенина 8 x 2,5 cm кои служат за подесување на обемот на капата за 2 големински броја. На предниот дел на капата, под агол од 120° , се наоѓа сверичен „ШИЛТ“ (стреа), 7,5 cm изработен од лиена пластика, обложен од двете страни со основна ткаенина. Шилтот е штепуван со 4 штепа (на меѓусебно растојание од 0,7 cm) со 4 убоди/cm, по целата сверична должина. На врвот на капчето, каде се спојуваат шесте дела има прикачено копче

изработено од основниот материјал. Во горната третина, за вентилација, на сите шест делови има по еден кружен отвор со $\varnothing 0,3$ cm. опшиени со конец во боја на основниот материјал. Од внатрешната страна по обемот, за впивање на потта, сошиена е потница (3 cm) од основна ткаенина, поставена со леплива меѓупостава. Во шавот на потницата е сошиена трајна текстилна етикета со податоци за големински број, сировински состав, со симболите за одржување, производител. Одредувањето на големинскиот број се врши со мерење на обемот на главата во пределот на челото. Должината на обемот во cm е воедно и големински број. Капата „безбол“ дополнително се прилагодува према големината на главата со метален регулатор. на задниот дел под полукружниот отвор.

- Предното парче е со ушиток и на средината е нашиен знакот на Пошта на Северна Македонија. Димензии: ширина 6cm, висина 4,5cm

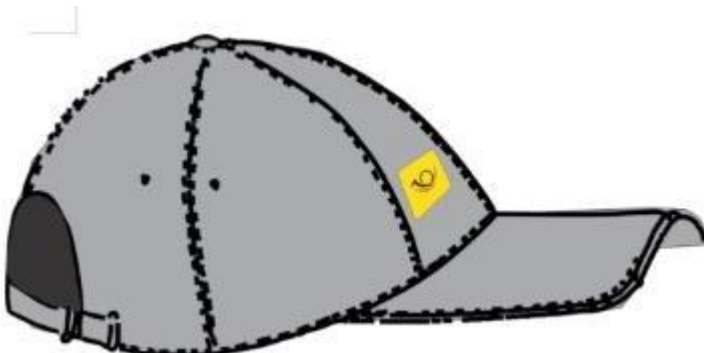
Напомена: Дозволеното отстапување за мерките за кои е дефинирана фиксна вредност изнесува $\pm 5\%$.

Суровински состав: 65% памук - 35% полиестер (дозволено отстапување +/- 5%) (рипстоп)

- Промена на димензии при перење на 40°C : плус-минус максимум 2% по должина и ширина

- Тежина: 180-210 гр/м²

5.2 Слики за капа



5.3 Мерки за капа

Мерките за капата се наведени во Табелата.

Мерките се изразени во сантиметри и важат за готов производ за капа					
ОПИС НА МЕРКАТА	ОПИС НА МЕРКАТА				
	S	M	L	XL	XXL
Обем на глава	53-54	55-56	57-58	59-60	61-62

Дозволено отстапување од наведените мерки изнесува: за мерки до 50 cm \pm 1 cm, над 50 cm \pm 1,5 cm

5.4 Употреба и одржување

Капата, согласно својата намена, се користи во отворени простори. Капите мора да се пакуваат така што ќе бидат заштитени од надворешни влијанија, прашина и влага, механички оштетувања во текот на складиштење и транспорт. Секоја капа се пакува во пластична кеса со податоци за: арикал, големински број, боја и производител.

Начинот на одржување да е прикажан на етикетата со симболи.

Пример:

Симболи за одржување на готов производ:



Знак- симбол:

Симболот Труба на жолта позадина

- На предното парче над сонцезбранот, знакот се аплицира со шиене на посебно извезено парче
Димензии: ширина 6см, висина 4,5см (дозволено отстапување +/- 5% пропорционално)

Напомена: За основниот материјал и штепованата постава и конец да се достави сертификат од производител.

НАПОМЕНА ЗА СИТЕ ПАРЧИЊА ОД ОБЛЕКАТА:

- ❖ Конецот, копчињата, патентот да бидат усогласени со бојата на основниот материјал (доколку не е поинаку барано)
- ❖ Задолжителни се резервни копчиња и дрикери
- ❖ Сите завршни видливи делови од униформата треба да бидат одработени со правилни и рамни шавови, без испуштени иглени убоди.

ОЗНАЧУВАЊЕ НА ГОТОВ ПРОИЗВОД - Етикетата треба да содржи име на конфекционерот, година на производство, состав на ткаенината, големински број според табела на мерки и начин на одржување (симболи).

Етикетата да биде изработена со жакард ткаење од полиамид или полиестер, а содржината на етикетата да биде изработена од предиво со боја отпорна на перење и хемиско чистење.

ПАКУВАЊЕ И ИСПОРАКА - Готовиот производ се пакува единечно во гратис оригинална амбалажа од производителот со означена големина на одевниот предмет и збирно во петслојни картонски кутии. Секоја кутија да биде означена со етикета од 15x15 см, со истакнат назив на производот и останатите податоци (производител, година на производство, големински број, примател и количина).

Останати услови за пакување и транспорт одредува купувачот при склучување на договор.

ЛОГО НА ПОШТА НА СЕВЕРНА МАКЕДОНИЈА

Логото на Пошта на Северна Македонија е труба на жолта основа. Означувањето на службената облека се врши на начин предвиден во техничката спецификација:

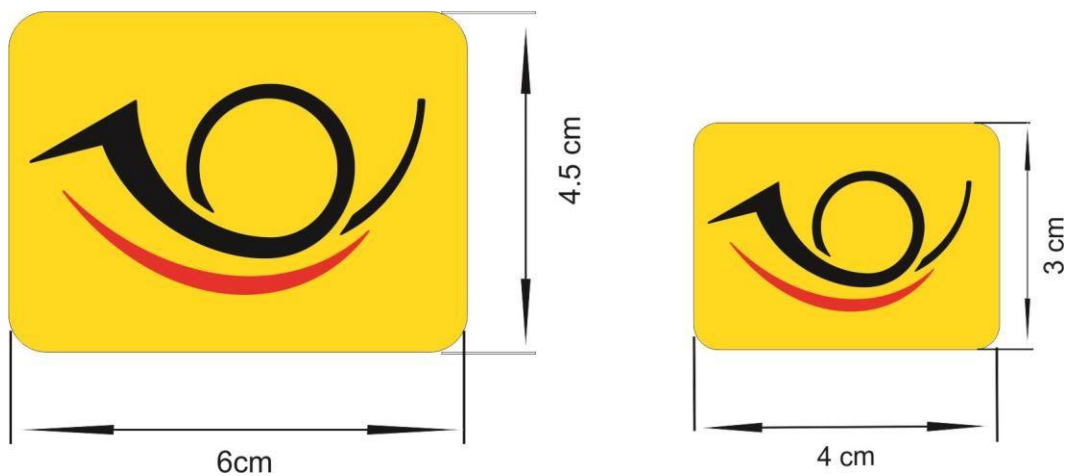
1. Техника на **ткаење** на посебно парче кое се пришива на предвиденото место на облеката
2. Везење на предвидено место

Техника на ткаење -

Знакот Труба кој се изработува во техника со ткаење жакард со следниве квалитативни карактеристики: суровински состав: 100% полиестер. Знакот е со димензии предвидени за секој посебен дел од облеката. Се ткае на основа од чоја 100% волна со жолт, црн и црвен конец. Рабовите на знакот треба да бидат обработени на начин со цел да не се пара ткаенината. Знакот на Пошта на Северна Македонија се навезува со машина за везење. Така извезен се пришива на предвиденото место од облеката. Боите на логото се согласно боите пантоне (или еквивалент).

Слика 6. Бои на лого и лого

<p>Posta Yellow</p> <p>Spot Colour Pantone 116C</p> <p>Process Colour 0% Cyan 10% Magenta 100% Yellow 0% Black</p> <p>RGB Value R: 255 G: 204 B: 0</p>	<p>Posta Red</p> <p>Spot Colour Pantone 485C</p> <p>Process Colour 0% Cyan 100% Magenta 100% Yellow 0% Black</p> <p>RGB Value R: 204 G: 51 B: 51</p>	<p>Black</p> <p>Spot Colour Black</p> <p>Process Colour 0% Cyan 0% Magenta 0% Yellow 0% Black</p> <p>RGB Value R: 0 G: 0 B: 0</p>
---	---	--



Изработил/Контролирал:

ангажирана за изработка на
технички спецификации

Ванѓа Димитријева-Кузманоска
