

20192493892

МИНИСТЕРСТВО ЗА ВНАТРЕШНИ РАБОТИ

Врз основа на член 128 став 1 алинеја 4 од Законот за полиција („Службен весник на Република Македонија“ бр. 114/06, 6/09, 145/12, 41/14, 33/15, 31/16, 106/16, 120/16, 21/18 и 64/18) министерот за внатрешни работи донесе

ПРАВИЛНИК ЗА ИЗМЕНУВАЊЕ НА ПРАВИЛНИКОТ ЗА СОСТАВОТ, КВАЛИТЕТОТ И КРОЈОТ НА УНИФОРМАТА И ОЗНАКИТЕ НА УНИФОРМАТА НА ПОЛИЦИЈАТА

Член 1

Во Правилникот за составот, квалитетот и кројот на униформата и ознаките на униформата на Полицијата („Службен весник на Република Македонија“ бр. 171/16 и 237/18 и „Службен весник на Република Северна Македонија“ бр. 55/19, 111/19 и 163/19), во член 3 точка 13.2, Табелата 26s се заменува со нова Табела 26s која гласи:

„Табела бр.26 s

Ред. бр.	Својство и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Отпорност на одлепување на горниот дел од ѓонот МКС EN ISO 20344 (5.2)	$\geq 4,5 \text{ N/mm}$
2.	Висина на чевлите За големина 42:со улеп-табаница (за останатите големина се прилагодува)	$70 \text{ mm} \pm 10\%$ одзади (линија на пета)
3.	Маса на чевлите (пар големина 42)	максимум 900g
4.	Отпорност на продирање на вода (80 min) МКС EN ISO 20344 (5.15.2)	максимум 3 cm^2
5.	Антистатичност МКС EN ISO 20344 (5.10)	$10^5\text{-}10^9 \Omega$

Член 2

Во член 10 точките 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 и 8 се менуват и гласат:

„1. Широки ремен (опасач) со шнола

1.1. Технички карактеристики на материјал за широки ремен (опасач) со шнола

Техничките карактеристики на материјалот за широкиот ремен (опасач) со шнола се состојат од технички карактеристики на основен вграден материјал, пластична свитлива лента, помошен вграден материјал надворешен слој на опасачот - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена, помошен вграден материјал паспул - трака, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

1.1.1 Технички карактеристики на основен вграден материјал пластична свитлива лента

Техничките карактеристики на основниот вграден материјал пластична свитлива лента, за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126

Табела бр. 126

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиетиленска маса
2	Дебелина ISO 4593	1.5 - 1,7 mm
3	Ширина ASTM D 5947	4,8 - 4,9 mm

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

1.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал надворешен слој- водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126 а.

Табела бр. 126 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): MKS EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток MKS EN 1049-2	17 жици/cm ±10 % 12 жици/cm ±10 %
4	Површинска маса: MKS EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток MKS EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум

6	Отпорност на абење при оптеретување од 12 кРа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

1.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал тврда сунѓереста пена за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126 б

Табела бр. 126 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,5 - 4 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³
4	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиетиленска маса

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

1.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул-трака за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126 в.

Табела бр. 126 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
---------	---	-------------------

1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: МКС EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	20 - 23 mm

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

1.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал чичак - лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126 г

Табела бр. 126 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	47 - 49 mm

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

1.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, конец за шиене за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 126 д

Табела бр. 126 д

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финоста МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

1.2. Крој на широк ремен (опасач) со шнола

Широкиот ремен (опасач) со шнола го има следниот крој: основата на опасачот е изработена од пластична свитлива лента. Надворешната страна (лице) на опасачот е изработена од водоодбоен полиамиден или полиестерски материјал Cordura 1500. Внатрешната страна (опачината) е изработена од фина чичак - лента по должина L2, додека на краевите, на должината од L2 до должина L3 е вградена груба чичак-лента. Помеѓу пластичната свитлива лента и чичак - лентата, на должина L1, вметната е тврда, сунѓераста, самолеплива пена. Ивиците по целиот обем на опасачот се паспулирани со синтетска паспулна трака. По целата должина опасачот има два паралелни штепа на взаемно растојание 13-15 mm. Регулација на должината на опасачот се врши со помош на вградената (фина и груба) чичак-лента, така што должината на ременот се подесува со превиткување на ременот на краевите. Зацврстувањето се врши со помош на чичак-лента и четири осигурувачи (по два од секоја страна на шнолата) изработени од термопластичен полиамид. Димензиите на отворот на осигурувачот се 10 x 51 mm. Опасачот се затвара со сигурносна пластична шнола, која се отвара само со истовремено притискање на трите точки од машиниот дел на шнолата. Сигурносната шнола е изработена од полиамидна пластика. Се состои од машини и женски дел. Низ вградените отвори на краевите се провлекува опасачот. Ширината на шнолата (на отворите за провлекување на опасачот) изнесува 50+2/-0 mm, дебелината на шнолата е 12-15 mm. Составен дел на опасачот се два држачи со чија помош опасачот се приклучува со ременот од панталоните. Држачите се изработени од инекциски пресуван синтетски материјал. Ширината на држачот е 25 mm. Се затвара со помош на 2 дриkerи од бруниран месинг.

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

1.3. Мерки за широк ремен (опасач) со шнола

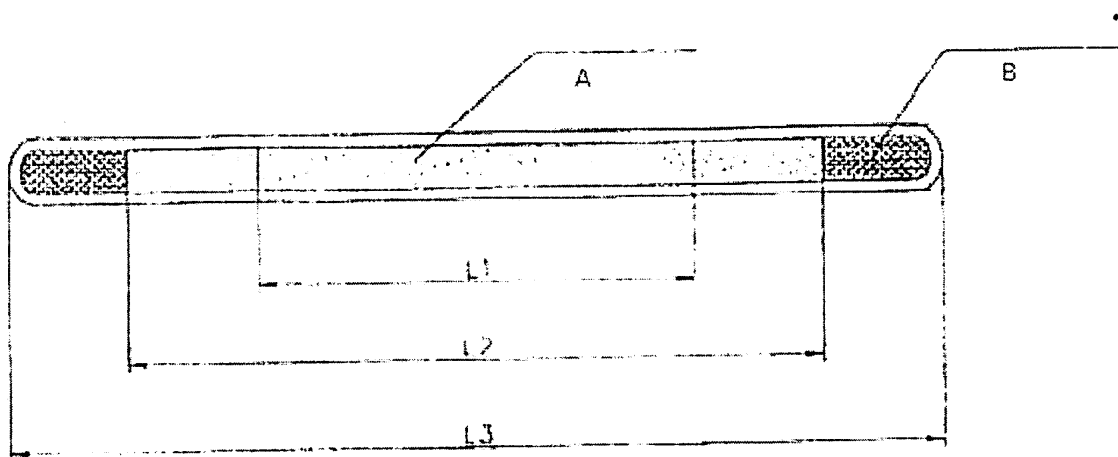
Мерките за широкиот ремен (опасач) со шнола се наведени во Табелата бр. 127.

Табела бр. 127

Мерките се изразени во сантиметри и важат за готов производ за широк ремен (опасач) со шнола						
ОПИС НА МЕРКАТА	ГОЛЕМИНИ					
	XS	S	M	L	XL	XXL
Должина L1	50	60	70	80	90	100
Должина L2	74	84	94	104	114	124
Должина L3	100	110	120	130	140	150
Ширина	5	5	5	5	5	5

Дозволено отстапување од наведените мерки изнесува: За мерки до 50 cm ± 1 cm, над 50 cm $\pm 1,5$ cm.

1.3.1 Ознаки на мерки на широкиот ремен (опасач) со шнола



- А - фина чичак - трака
- В - груба чичак - трака

1.4. Фотографија на широк ремен (опасач) со шнола

Изгледот на широкиот ремен (опасач) со шнола е прикажан на фотографиите кои се дадени во Прилог бр. 113, а изгледот на држачите и осигурувачите на широкиот ремен (опасач) со шнола е прикажан на фотографиите кои се дадени во Прилог бр. 114, кои се составен дел на овој правилник.

2. Футрола за пиштол

2.1. Технички карактеристики на материјал за футрола за пиштол

Техничките карактеристики на материјалот за футрола за пиштол се состојат од технички карактеристики на основен материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена, помошен вграден материјал свитлива синтетска гуртна, помошен вграден материјал термопластика, помошен вграден материјал свитлива пластична лента, помошен вграден материјал паспул - трака, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

2.1.1 Технички карактеристики на основен материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на основниот материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за футролата за пиштол се наведени во Табелата бр. 128

Табела бр. 128

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
---------	---	-------------------

1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток МКС EN 1049-2	17 жици/cm ±10 % 12 жици/cm ±10 %
4	Површинска маса: МКС EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток МКС EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум
6	Отпорност на абење при оптеретување од 12 кРа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

2.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, тврда сунѓереста пена

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал тврда сунѓереста пена за футолата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129.

Табела бр. 129.

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,0-3,5 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³

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

2.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал свитлива синтетска гуртна

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, свитлива синтетска гуртна за футолата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 а.

Табела бр. 129 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина на гуртни: -на челото од футолата, -на тунелот од предната страна, -за придржување на пиштолот МКС EN 1773	25 mm± 5% 40 mm± 5% 25 mm± 5%

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

2.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал,термопластика

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, термопластика за футолата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 б.

Табела бр. 129 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1.	Дебелина ISO 4593	2,5 mm ± 10%
2.	Специфична густина ASTM D-792	1,35 g/cm ³ ± 10%
3.	Отпорност на удар на 23°C ASTM D-256	961 J/m ± 10%
4.	Тврдина по Rockwell (R.Scale) ASTM D-785	94± 10%

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

2.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал свитлива пластична-лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал свитлива пластична-лента за футолата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 в.

Табела бр. 129 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиетиленска маса
2	Дебелина на лента: - на челото од футолата - во гуртна за придржување на пиштолот од предната страна, - во гуртна за придржување на пиштолот од задната страна ISO 4593	1.5-1,7 mm 1.0-1,1 mm 1.4-1,5 mm
3	Ширина на на лента: - на челото од футолата - во гуртна за придржување на пиштолот од предната страна, - во гуртна за придржување на пиштолот од задната страна ASTM D 5947	16 mm± 5% 16 mm± 5% 16 mm± 5%

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

2.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул-трака за футолата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 г

Табела бр. 129 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: МКС EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	20-23 mm

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

2.1.7 Технички карактеристики на помошен вграден материјал чичак-лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за футролата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 д.

Табела бр. 129 д

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина x должина: МКС EN 1773	25 x 65 mm (± 5%)

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

2.1.8 Технички карактеристики на помошен вграден материјал конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал конец за шиене за футролата за пиштол се наведени во Табелата бр. 129 е.

Табела бр. 129 е

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финоста МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

2.2. Крој на футрола за пиштол

Футролата за пиштол го има следниот крој: Истата е од отворен тип. Футролата е изработена од едно парче чии краеве се споени (взаемно сошиени) од бочната страна. Футролата е изработена од тврда пресувана сунѓереста пена која од двете страни е облепена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Ивиците од футролата се паспулирани со синтетска паспулна трака. Челната страна е обмотана со синтетска гуртна. Од внатрешната страна, под гуртната, вградена е пластична лента. На

предната страна формиран е тунел од синтетска гуртна, сошиен по вертикалите, додека долната и горната ивица од гуртната се заварени и слободни. Во тунелот, на зидот од футролата, сошиена е фина чичак - лента. Гуртната, за придржување на пиштолот од предната страна, е изработена од дупла синтетска гуртна долга 145 mm, со вметната пластична лента. На едниот крај од гуртната е нашиена груба чичак лента 25 x 70 mm за вметнување во тунелот и подесување. На другиот крај од гуртната вграден е машкиот дел од метален дрикер од бруниран месинг. Гуртната, за придржување на пиштолот, од задната страна, е изработена од дупла синтетска гуртна долга 145 mm, со вметната пластична лента и е сошиена од надворешна задна страна од футролата. На слободниот крај од гуртната вграден е женскиот дел од метален дрикер од бруниран месинг. Држачот за футрола е изработен од едно парче, дупло превиткано. На горниот дел (над футролата) создава тунел кој представува носач за опасач. Држачот е изработен од гумирана облога 1,0-1,5 mm од двете страни обложена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Во задниот дел од носачот, под гумираната облога, вметната е обликувана тврда термо пластика. Ивиците од носачот се паспулирани со синтетска паспулна трака. Држачот со футролата е фиксиран со три метални нитни. Висината на тунелот е фиксирана со дополнителни две метални нитни. Држачот и футролата се шијат со рамни штепови без испуштени убоди со густина на од 3 - 4 убоди на 10 mm. Краевите на гуртните со термопостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

2.3 Мерки на футрола за пиштол

Мерките на футролата за пиштол се дадени во Прилог број. 115 кој е составен дел на овој правилник.

2.4 Скица и фотографија на футрола за пиштол

Футролата за пиштол се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 115, а изгледот на футролата за пиштол е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 116, кои се составен дел на овој правилник.

3. Футрола за резервна рамка

3.1 Технички карактеристики на материјал за футрола за резервна рамка

Техничките карактеристики на материјалот за футролата за резервна рамка се состојат од технички карактеристики на основен материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена, помошен вграден материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал паспул - трака, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

3.1.1 Технички карактеристики на основен материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на основниот материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 130.

Табела бр. 130

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток МКС EN 1049-2	17 жици/см $\pm 10\%$ 12 жици/см $\pm 10\%$
4..	Површинска маса: МКС EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток МКС EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум
6	Отпорност на абење при оптеретување од 12 кРа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

3.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, тврда сунѓереста пена

Техничките карактеристики на помошен вграден материјал, тврда сунѓереста пена за футролата за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 131.

Табела бр. 131

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	
---------	---	--

		Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,0-3,5 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³

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

3.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал синтетска гуртна

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал синтетска гуртна за футролата за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 131 а

Табела бр. 131 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): MKC EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина MKC EN 1773	25 mm± 5%

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

3.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул - трака за футролата за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 131 б.

Табела бр. 131 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): MKC EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: MKC EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: MKC EN 1773	20-23 mm

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

3.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал чичак-лента на футрола за резервна рамка

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за футролата за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 131 в.

Табела бр. 131 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	25 mm± 5%

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

3.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, конец за шиене за футролата за резервната рамка се наведени во Табелата бр. 131 г.

Табела бр. 131 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

3.2 Крој на футрола за резервна рамка

Футролата за резервна рамка го има следниот крој: Предната и задната страна од футролата е изработена од тврда пресувана сунѓереста пена која од двете страни е облепена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Бочните страни се изработени од дупла водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Сите

ивици од футролата се паспулирани со синтетска паспулна трака. Задниот дел од футролата е продолжен така што на предната страна формира капак. Капакот од предната страна се затвара со метален дрикер од бруниран месинг. Дрикерот е монтиран на подлогата појачана со инекциски пресуван синтетски додаток. Футролата за резервната рамка се прицврсува за опасачот со помош на носач од синтетска гуртна. Носачот е фиксиран на средина од задната страна на футролата и појачан со штеп во облик на „писмо“. За затварање на носачот, на двата краја е сошиена фина и груба чичак трака и дополнително метален дрикер од бруниран месинг. Футролата за резервна рамка се шије со рамни штепови без испуштени убоди со густина на убоди од 3 -4/10 mm. Конецот за шиенење е полиестерски. Краевите на гуртните со термостепка треба да бидат заштитени од ресење.

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

3.3 Мерки за футрола за резервна рамка

Мерките на футролата за резервна рамка се дадени во Прилог број. 117 кој е составен дел на овој правилник.

3.4 Скица и фотографија на футрола за резервна рамка

Футролата за резервната рамка се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 117, а изгледот на футролата за резервната рамка е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 118, кои се составен дел на овој правилник.

4. Футрола за лисици за врзување

4.1 Технички карактеристики на материјал за футрола за лисици за врзување

Техничките карактеристики на материјалот за футрола за лисици за врзување се состојат од технички карактеристики на основен материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена, помошен вграден материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал паспул-трака, помошен вграден материјал чичак- лента и помошен вграден материјал конец за шиенење.

4.1.1 Технички карактеристики на основен материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на основниот материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 132.

Табела бр. 132

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
---------	---	-------------------

1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток МКС EN 1049-2	17 жици/cm ±10 % 12 жици/cm ±10 %
4	Површинска маса: МКС EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток МКС EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум
6	Отпорност на абеење при оптеретување од 12 кПа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

4.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал тврда сунѓераста пена

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, тврда сунѓереста пена за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 133.

Табела бр. 133

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода на горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,0-3,5 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³

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

4.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал синтетска гуртна

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал синтетска гуртна за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 133 а.

Табела бр. 133 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина МКС EN 1773	35 mm $\pm$ 5 %

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

4.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул-трака за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 133 б.

Табела бр. 133 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: МКС EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	20-23 mm

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

4.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал чичак - лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 133 в.

Табела бр. 133 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	25 mm±5 %

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

4.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, конец за шиене на футрола за лисици за врзување

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал конец за шиене за футролата за лисици за врзување се наведени во Табелата бр. 133 г.

Табела бр. 133 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

4.2. Крој на футрола за лисици за врзување

Футролата за лисици за врзување го има следниот крој: Истата е од затворен тип. Футролата за лисици за врзување е изработена од тврда пресувана сунѓереста пена која од двете страни е облепена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Бочните страни се изработени од дупла водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Сите ивици од футролата се паспулирани со синтетска паспулна трака, така што предната и задната страна се споени со паспул. Задниот дел од футролата е продолжен така што на предната страна формира капак. Капакот од предната страна се затвара со метален дрикер од бруниран месинг. Дрикерот е монтиран на подлогата појачана со инекциски пресуван синтетски додаток. Футролата за лисици за врзување се прицврсува за опасач со помош на носач од синтетска гуртна. Носачот е фиксиран на средина од задната страна на футролата и појачан со штеп во облик на „писмо“. За затварање на носачот, на двата краја е сошиена фина и груба чичак -лента и дополнително со метален дрикер од бруниран месинг. Футролата за лисици за врзување

се шије со рамни штепови, без испуштени убоди и со густина на убодот од 3-4/10 mm. Краевите на гуртните со термопостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

4.3. Мерки за футрола за лисици за врзување

Мерките за футрола за лисици за врзување се дадени во Прилог бр. 119 кој е составен дел на овој правилник.

4.4. Скица и фотографија на футрола за лисици за врзување

Футролата за лисици за врзување се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 119, а изгледот на футролата за лисици за врзување е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 120, кои се составен дел на овој правилник.

5. Футрола за радиоврска

5.1. Технички карактеристики на материјал за футрола за радиоврска

Техничките карактеристики на материјалот за футролата за радиоврска се состојат од технички карактеристики на основен материјал надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓереста пена, помошен вграден материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал паспул-трака, помошен вграден материјал чичак - лента, помошен вграден материјал еластична трака и помошен вграден материјал конец за шиене.

5.1.1 Технички карактеристики на основен материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на основниот материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 134.

Табела бр. 134

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток МКС EN 1049-2	17 жици/cm $\pm 10\%$ 12 жици/cm $\pm 10\%$

4	Површинска маса: МКС EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток МКС EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум
6	Отпорност на абење при оптеретување од 12 кРа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

5.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, тврда сунѓераста пена

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал тврда сунѓераста пена за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135

Табела бр. 135

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода на горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,0-3,5 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³

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

5.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, синтетска гуртна

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал синтетска гуртна за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135 а.

Табела бр. 135 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина: -за носач -за еластична трака МКС EN 1773	50 mm±5 % 25 mm±5 %

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

5.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул-трака за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135 б.

Табела бр. 135 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: МКС EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	20-23 mm

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

5.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, чичак - лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135 в.

Табела бр. 135 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер

2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	50 mm±5 %

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

5.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, еластична трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал еластична трака за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135 г.

Табела бр. 135 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Дебелина (Ø): МКС EN ISO 5084	Ø 2,5-3,0mm

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

5.1.7 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал конец за шиене за футролата за радиоврска се наведени во Табелата бр. 135 д.

Табела бр. 135 д

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

5.2. Крој на футрола за радиоврска

Футролата за радиоврска го има следниот крој: истата е изработена од тврда пресувана сунѓераста пена која од двете страни е облепена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Бочните страни се изработени од дупла водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Сите ивици од футролата се паспулирани со синтетска паспулна трака така што предната и задната страна се споени со паспул. Задниот дел од футролата е продолжен и заоблен. На средината од задната страна сошиена е дупло превиткана синтетска гуртна, чии краеви се сошиени под носачот за

опасач, и се протега 10 mm над заоблениот продолжеток, каде формира тунел низ кој се протнува еластична трака. Прицврстувањето на радиоврската во футролата се врши со помош на еластична трака, протната низ тунелот, над продолжениот и заоблен дел. Краевите се сошиени во превиткана синтетска гуртна 25 x 30 mm на која е вграден метален дрикер од бруниран месинг и се затвара на средината од предната страна од футролата. Футролата за радиоврска се прицврсува за опасач со помош на носач од синтетска гуртна. Носачот е фиксиран на средина од задната страна на футролата и појачан со штеп во облик на „писмо“. За затварање на носачот, на двата краја е сошиена фина и груба чичак - лента и дополнително метален дрикер од бруниран месинг. Футролата за радиоврска се шие со рамни штепови, без испуштени убоди и со густина на убодот од 3-4/10mm. Краевите на гуртните со термостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

5.3 Мерки за футрола за радиоврска

Мерките за футролата за радиоврска се дадени во Прилог број 121 кој е составен дел на овој правилник.

5.4 Скица и фотографија на футрола за радиоврска

Футролата за радиоврска се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 121, а изгледот на футролата за радиоврска е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 122, кои се составен дел на овој правилник.

6. Футрола за клучеви

6.1 Технички карактеристики на материјал за футрола за клучеви

Техничките карактеристики на материјалот за футролата за клучеви се состојат од технички карактеристики на основен материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, помошен вграден материјал тврда сунѓераста пена, помошен вграден материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал паспул-трака, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

6.1.1 Технички карактеристики на основен материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500

Техничките карактеристики на основниот материјал, надворешен слој - водоодбојна ткаенина CORDURA 1500, за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 136.

Табела бр. 136

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
---------	---	-------------------

1	Водоодбојна ткаенина	CORDURA 1500
2	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
3	Конструкција (густина на ткаење): - основа - јаток МКС EN 1049-2	17 жици/cm ±10 % 12 жици/cm ±10 %
4..	Површинска маса: МКС EN 12127	300 g/m ² минимум
5	Прекидна јачина: - основа - јаток МКС EN ISO 1421	1800 N минимум 1400 N минимум
6	Отпорност на абење при оптеретување од 12 кРа: МКС EN ISO 12947-2	50.000 обртаи минимум
7	Водоодбојност (спреј тест): МКС EN ISO 4920	оцена: 100
8	Постојаност на боја на триење- суво / мокро: МКС EN ISO 105-X12	4 / 4 минимум
9	Постојаност на боја на пот- кисел / алкален: МКС EN ISO 105-E04	4 / 4 минимум

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

6.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, тврда сунѓереста пена

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал, тврда сунѓереста пена за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 137.

Табела бр. 137

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): ASTM D 5226 и идентификација со метода со горење	100% полиуретан
2	Дебелина ISO 1923	3,0-3,5 mm
3	Густина EN ISO 845	48-52 kg/m ³

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

6.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, синтетска гуртна

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал синтетска гуртна за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 137 а.

Табела бр. 137 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина МКС EN 1773	30 mm±5 %

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

6.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, паспул - трака

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал паспул-трака за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 137 б

Табела бр. 137 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Прекидна јачина: МКС EN ISO 13934	500 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	20-23 mm

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

6.1.5 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, чичак-лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 137 в.

Табела бр. 137 в

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	30 mm±5 %

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

6.1.6 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, конец за шиене

Техничките карактеристики на помоешниот вграден материјал конец за шиене за футролата за клучеви се наведени во Табелата бр. 137 г.

Табела бр. 137 г

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

6.2 Крој на футрола за клучеви

Футролата за клучеви го има следниот крој: Истата е од затворен тип и е изработена од тврда пресувана сунѓереста пена која од двете страни е облепена со водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Бочните страни се изработени од дупла водоодбојна полиамидна или полиестерска Cordura 1500. Сите ивици од футролата се паспулирани со синтетска паспулна трака така што предната и задната страна се споени со паспул. Задниот дел од футролата е продолжен така што на предната страна формира капак. Капакот од предната страна се затвара со метален дрикер од бруниран месинг. Футролата за клучеви се прицврсува за опасачот со помош на носач од синтетска гуртна. Носачот е фиксиран на средина од задната страна на футролата и појачан со штеп во облик на „писмо“. За затварање на носачот, на двата краја е сошиена фина и груба чичак - лента и дополнително со метален дрикер од бруниран месинг.

Футролата за клучеви се шије со рамни штепови, без испуштени убоди и со густина на убодот од 3-4/10 mm. Краевите на гуртните со термостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

6.3 Мерки за футрола за клучеви

Мерките за футролата за клучеви се дадени во Прилог број 123 кој е составен дел на овој правилник.

6.4 Скица и фотографија на футрола за клучеви

Футролата за клучеви се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 123, а изгледот на футролата за клучеви е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 124, кои се составен дел на овој правилник.

7. Држач за батериска лампа

7.1 Технички карактеристики на материјал за држач за батериска лампа

Техничките карактеристики на материјалот за држач за батериска лампа се состојат од технички карактеристики на основен материјал лиена пластична алка, помошен вграден материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

7.1.1 Технички карактеристики на основен вграден материјал, лиена пластична алка

Техничките карактеристики на основниот вграден материјал лиена пластична алка, за држачот за батериска лампа се наведени во Табелата бр. 138.

Табела бр. 138

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Внатрешен отвор Ø Надворешен отвор Ø ASTM D 5947	50 mm $\pm$ 5 % 60 mm $\pm$ 5 %

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

7.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, синтетска гуртна на држач за батериска лампа

Техничките карактеристики на помошен вграден материјал синтетска гуртна за држачот за батериска лампа се наведени во Табелата бр. 139.

Табела бр. 139

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина МКС EN 1773	25 mm±5 %

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

7.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, чичак-лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за држачот за батериска лампа се наведени во Табелата бр. 139 а.

Табела бр. 139 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	25 mm±5 %

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

7.1.4 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал конец за шиене за држачот за батериска лампа се наведени во Табелата бр. 139 б.

Табела бр. 139 б

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

7.2 Крој на држач за батериска лампа

Држачот за батериска лампа го има следниот крој: истиот е изработен од синтетска гуртна превиткана во "U" форма која при затварање со дрикер формира носач за опасач. Гуртната се провлекува низ отворот на пластичната алка. Држачот за батериска лампа се прицврстува за опасачот со помош на фина и груба чичак трака, сошиена на двата краја од гуртната, и дополнително со метален дрикер од бруниран месинг. Краевите на гуртните со термостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

7.3 Мерки за држач за батериска лампа

Мерките за држачот за батериската лампа се дадени во Прилог број 125 кој е составен дел на овој правилник.

7.4 Скица и фотографија на држач за батериска лампа

Држачот за батериската лампа се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 125, а изгледот на држачот за батериската лампа е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 126, кои се составен дел на овој правилник.

8. Држач за полициска палка

8.1 Технички карактеристики на материјал за држач за полициска палка

Техничките карактеристики на материјалот за држач за полициска палка се состојат од технички карактеристики на основен материјал синтетска гуртна, помошен вграден материјал чичак - лента и помошен вграден материјал конец за шиене.

8.1.1 Технички карактеристики на основен вграден материјал, синтетска гуртна

Техничките карактеристики на основниот вграден материјал синтетска гуртна за држачот за полициска палка се наведени во Табелата бр. 140.

Табела бр. 140

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Ширина МКС EN 1773	25 mm $\pm$ 5 %

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

8.1.2 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, чичак - лента

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал чичак-лента за држачот за полициска палка се наведени во Табелата бр. 141

Табела бр. 141

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиамид или 100% полиестер
2	Цврстина на спојот: МКС EN 12242	9 N минимум
3	Ширина: МКС EN 1773	25 mm±5 %

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

8.1.3 Технички карактеристики на помошен вграден материјал, конец за шиене

Техничките карактеристики на помошниот вграден материјал конец за шиене за држачот за полициска палка се наведени во Табелата бр. 141 а.

Табела бр. 141 а

Ред.бр.	Име на делот и пропишана метода за испитување	Дефинирани барања
1	Квантитативна хемиска анализа (суровински состав): МКС EN ISO 1833	100% полиестер
2	Финост МКС EN ISO 2060	Nm 40/3

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

8.2 Крој на држач за полициска палка

Држачот за полициска палка го има следниот крој: Истиот е изработен од синтетска гуртна 25 x 210mm превиткана во "U" форма која при затварање со дрикер формира носач за опасач. Гуртната се протнува низ отворот на метален карабинер за носење на полициската палка. Должината на металниот карабинер изнесува 58-62 mm. Држачот за полициска палка се прицврстува за опасачот со помош на фина и груба чичак - лента сошиена на двата краја од гуртната и дополнително со метален дрикер од бруниран месинг. Краевите на гуртните со термостапка треба да бидат заштитени од ресење.

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

8.3 Мерки за држач за полициска палка

Мерките за држачот за полициската палка се дадени во Прилог број 127 кој е составен дел на овој правилник.

8.4 Скица и фотографија на држач за полициска палка

Држачот за полициска палка се изработува според скица која е дадена во Прилог бр. 127, а изгледот на држачот за полициската палка е прикажан на фотографијата која е дадена во Прилог бр. 128, кои се составен дел на овој правилник.

8.5 Употреба и начин на одржување на опасачот со футроли

Секој опасач од внатрешната страна (под паспулот) има сошиена трајна етикета, со ознака за големина. Секој опасач се пакува во пластична кеса, на која од предната страна е видлива ознаката на големина. Стоката мора да се пакува така што ќе биде заштитена од надворешни влијанија, прашина и влага, механички оштетувања во текот на складиштење и транспорт. На картонската кутија мора да има податоци за: арикал, големински број, бројот на парчиња во кутијата, производител и година на производство.“.

Член 3

Прилозите бр. 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127 и 128 се заменуваат со нови Прилози бр. 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127 и 128, кои се дадени во прилог и се составен дел на овој правилник.

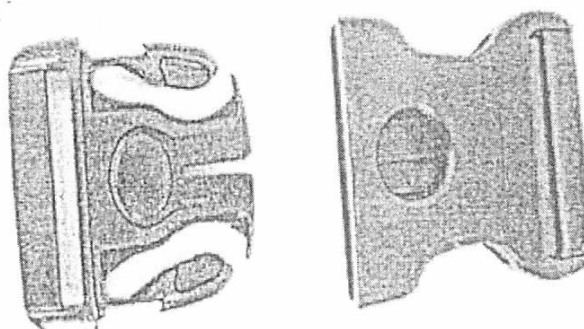
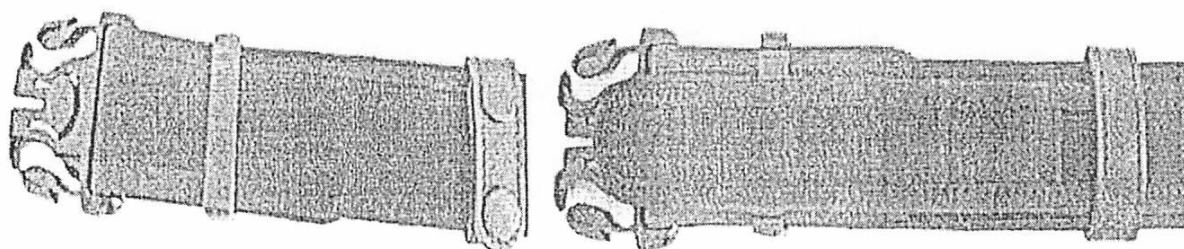
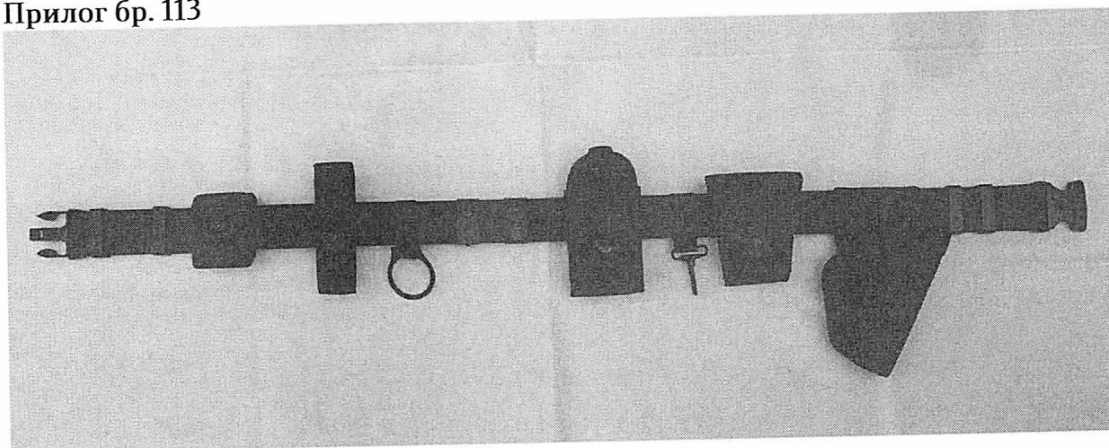
Член 4

Овој правилник влегува во сила наредниот ден од денот на објавувањето во „Службен весник на Република Северна Македонија“.

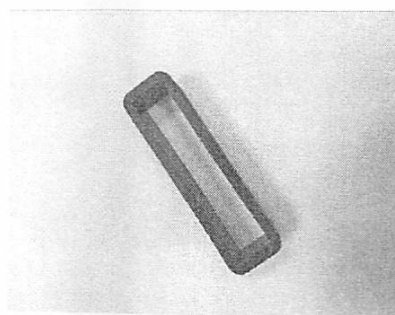
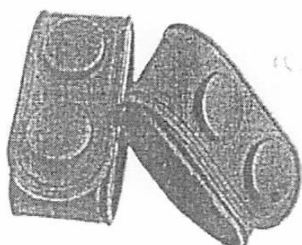
Бр. 1311-98283/1
4 декември 2019 година
Скопје

Министер
за внатрешни работи,
Оливер Спасовски, с.р.

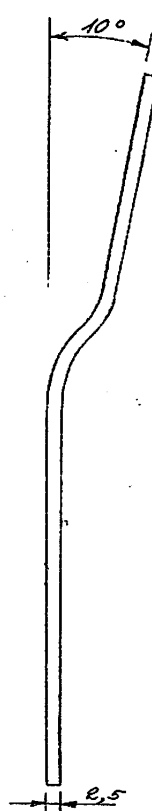
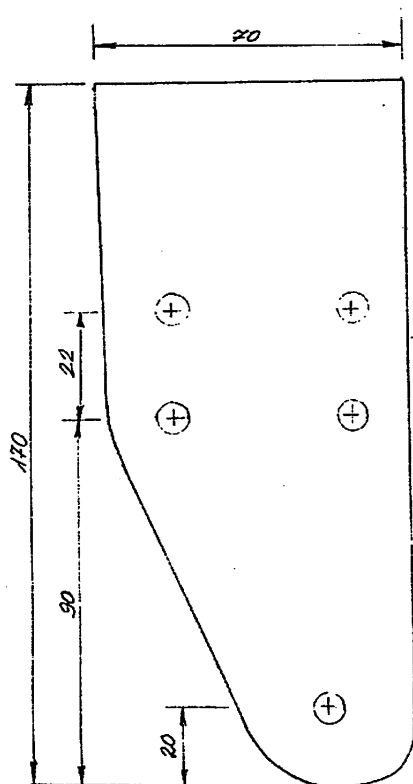
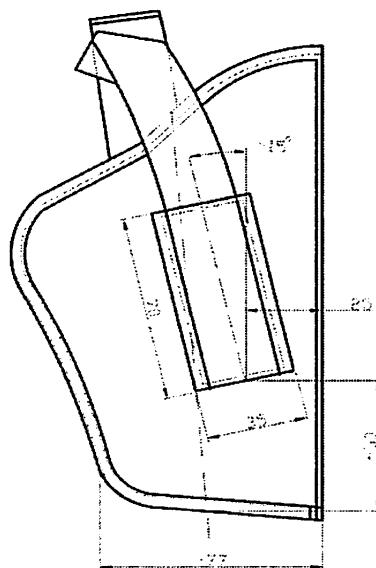
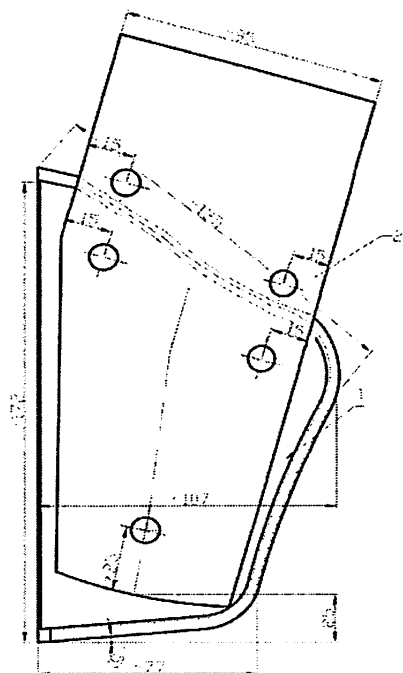
Прилог бр. 113



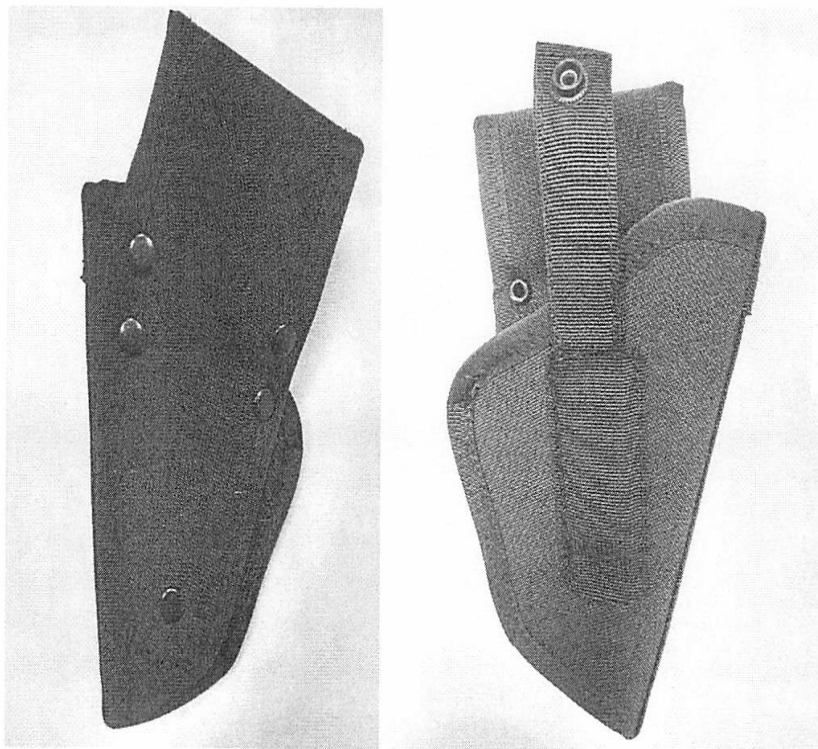
Прилог бр. 114



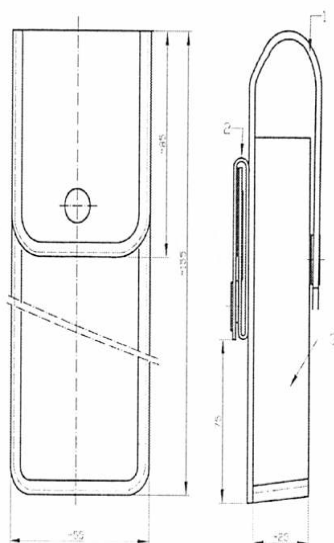
Прилог бр. 115



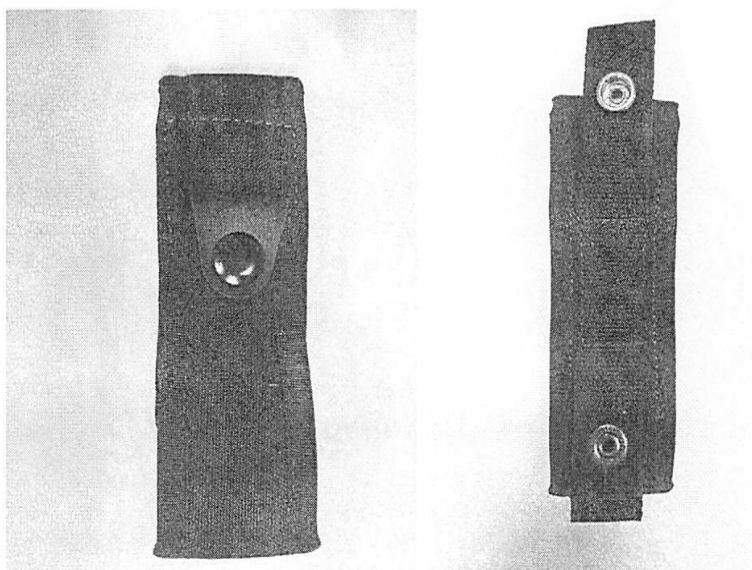
Прилог бр. 116



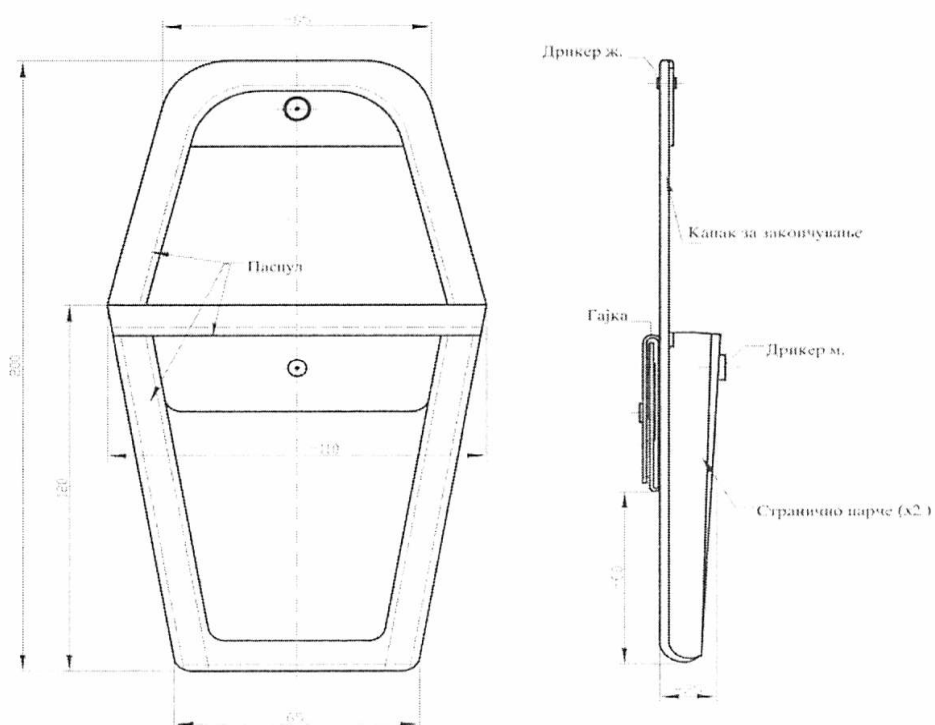
Прилог бр. 117



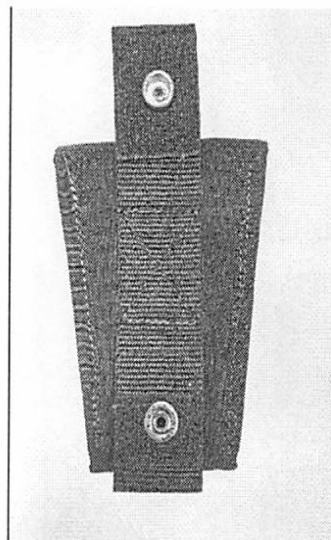
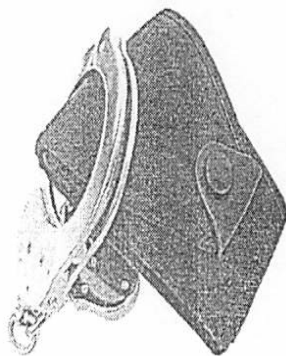
Прилог бр. 118



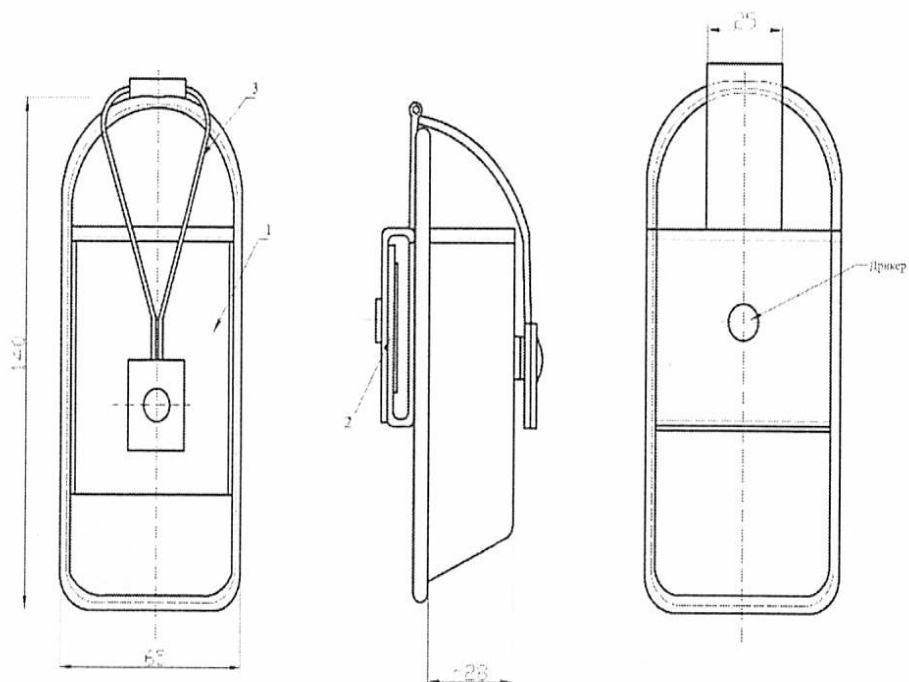
Прилог бр. 119



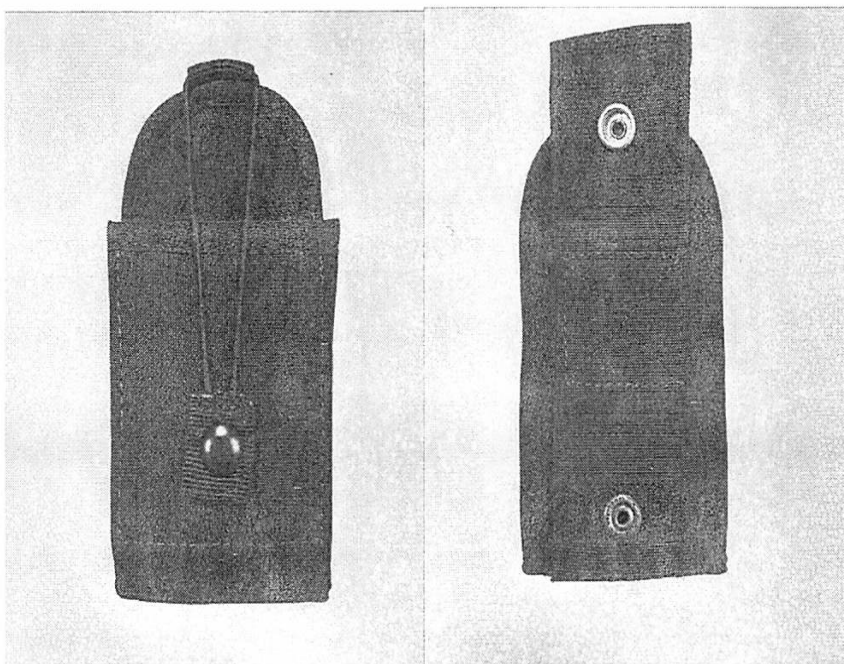
Прилог бр. 120



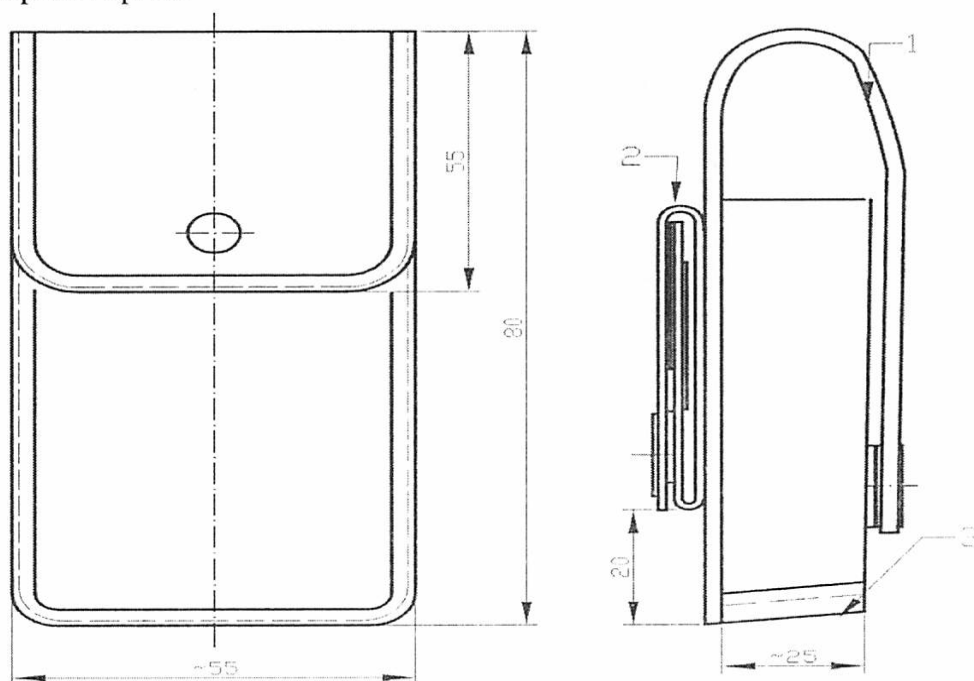
Прилог бр. 121



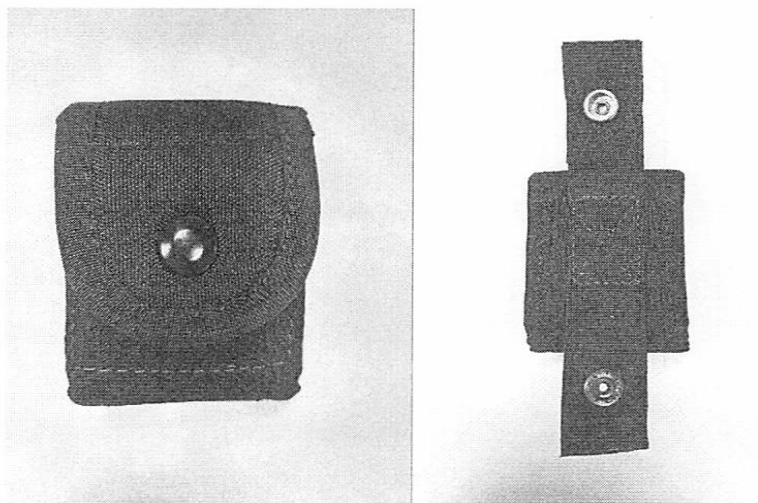
Прилог бр. 122



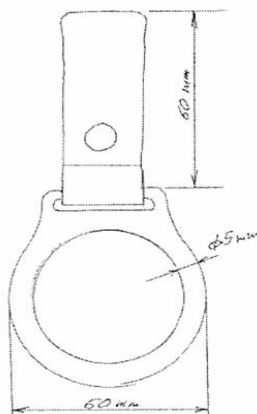
Прилог бр. 123



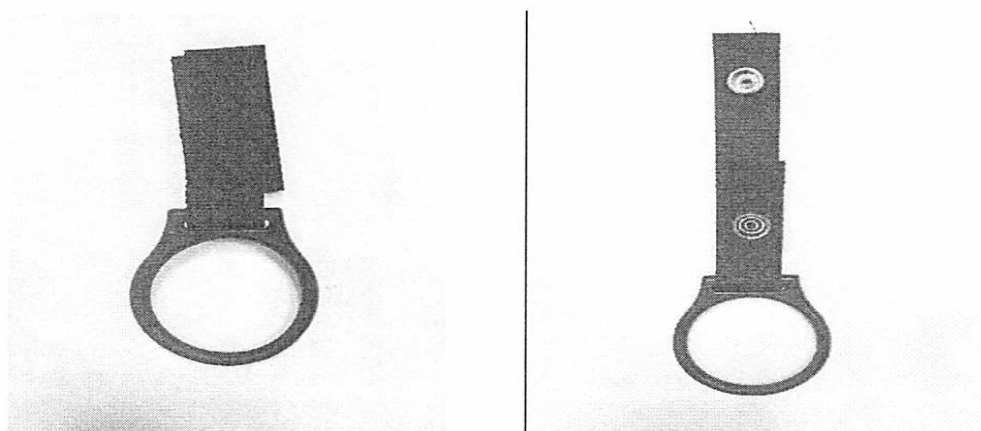
Прилог бр. 124



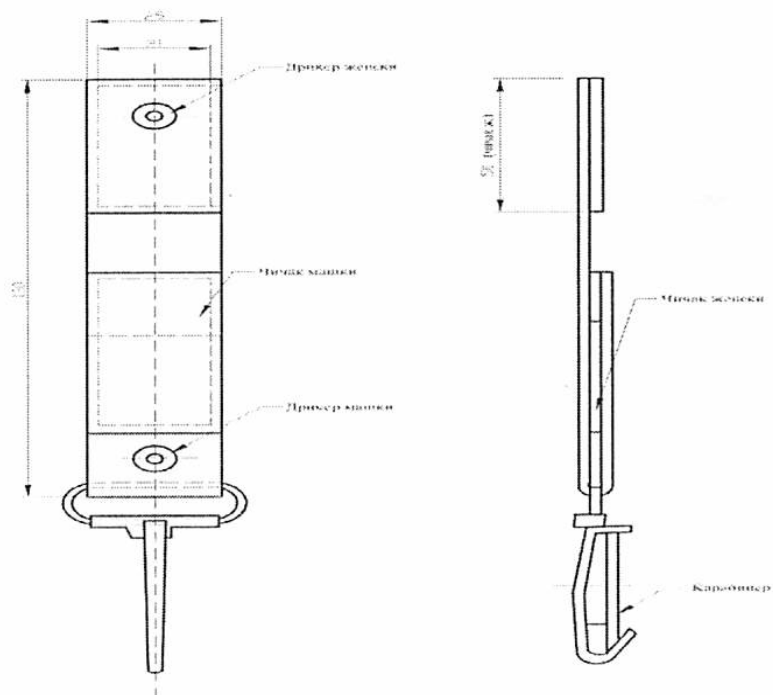
Прилог бр. 125



Прилог бр. 126



Прилог бр. 127



Прилог бр. 128

