



РЕПУБЛИКА СРБИЈА
ЗАВОД ЗА ИНТЕЛКУАЛНУ СВОЈИНУ

Број: 1030/10 Г-01/2010/3

Датум: 22.03.2010. године

4-2/1 ЗД

Завод за интелектуалну својину, на основу надлежности из члана 40. Закона о министарствима ("Службени гласник Републике Србије" бр. 65/08), и Решења о преносу овлашћења 4/902 од 02.12.2008. године и Решења о изменама и допунам Решења о преносу овлашћења 4/18 од 15.01.2009. године 4/438 од 05.06.2009. године, 4/518 од 10.07.2009. године, 4/27 од 19. 01.2010. године и 4/306 од 18.02.2010. године за доношење и потписивање управних аката у Заводу за интелектуалну својину бр. 4/379 од 20.05.2008. године и чл. 8., 21., 22. и 25. Закона о ознакама географског порекла ("Службени лист СЦГ" бр. 20/2006), члана 192. ст.1. Закона о општем управном поступку ("Службени лист СРЈ" бр. 33/97 и 31/2001) и Тар. број 107. Закона о изменама и допунама закона о републичким административним таксама ("Службени гласник РС", бр. 5/09), решавајући у поступку регистрације географске ознаке на основу пријаве бр. Г-01/2010 од 25. фебруара. 2010. године "БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ", коју је поднела фирма "Новитет - Дунав" ДОО, Жртава фашзма бр. 2, 25270 Бездан, доноси

РЕШЕЊЕ

РЕГИСТРУЈЕ СЕ ознака географског порекла **"БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ"** као **ГЕОГРАФСКА ОЗНАКА** за салвете, надстольњаке и столњаке, јастучнице навлаке за постельину и друге производе од свиленог дамаста ручно тканог на дрвеним Жакар разбојима на подручју на коме се простире насеље Бездан а по поступку производње и карактеристикама идентичним онима које су наведене у Елаборату о начину производње и специфичним карактеристикама и квалитету **"БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ"**.

Ова географска ознака биће уписана у Регистар географских ознака порекла под бројем 54.

Образложение

Фирма "Новитет - Дунав" ДОО, Жртава фашзма бр. 2, 25270 Бездан поднеском бр. Г-01/2010 од 25. фебруара. 2010. године поднела је пријаву за регистровање географске ознаке са доказом о плаћеној такси и затражила да се у Регистар географских ознака порекла упише географска ознака **"БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ"**.

Увидом у поднету пријаву бр. Г-01/2010 од 25. фебруара 2010. године, за регистровање географске ознаке **"БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ"** утврђено је да производ који носи наведену географску ознаку има следеће карактеристике: сировински састав чини 49% памук и 51% рајон свила. Основа је од мерџезираног памука а потка је од рајон свиле. Свилени дамаст се тка искључиво ручно, на дрвеним разбојима ширине од 60 до 240 см. Ткање је типа жакард: атласно (без дезена) и дезенирано. Дезени се формирају бушеним картицама од картона, преплитањем основе и потке. Картице су сашивене у низу од 250-300 комада, тако да тај низ чини шему за бордуру или средину дезена. Ручно ткање се врши синхронизованим покретима руку и ногу. Левом руком, брдом разбоја, набија се

густина нити, десном руком-тразјем, покреће се чунак који носи потку лево-десно по ширини. Десном ногом на шамли отвара се зев. Левом ногом се диже и спушта шамла која убацује картицу дезена. Шамле или подлошке су дрвене летве, једна до друге и има их осам комада. Нога клизећи, прелази са једне на другу, сваку треба притиском одрадити за преплитај жакард ткања. Описане покрете треба урадити двадесет осам пута да би се откао један сантиметар дамаста. Ткач испред себе упоредо прати нити основе, које пролазе кроз галир окца, затим листове и на крају кроз гребен разбоја. Због оваквог начина ручног ткања, сваки комад дамаста има своју целину атласног дела, бордуре дезена и средину дезена. Испод брда разбоја налази се ваљак на који се намотава откани дамаст, са сваким намотајем се држи основа затегнута. На ваљак се може намотати до 30 метара дамаста, након тога се исеца и ради дорада.

Поменутим слаборатом и пријавом географске ознаке је утврђено да редовну контролу квалитета свиленог дамаста са географском ознаком "БЕЗДАНСКИ ДАМАСТ" врши ЦИС ИНСТИТУТ ДОО, Београд, Војислава Илића бр. 88.

Завод је утврдио да је пријава Г-01/2010 уредна у смислу чл. 21. ст. 1. Закона о ознакама географског порекла. Чланом 22. истог Закона је прописано да је Завод дужан да прибави мишљење од надлежног органа о испуњености услова за регистровање географске ознаке. Завод је доставио дана 05.03.2010. године под бројем 787/10 Г-01/2010/1, Министарству економије и регионалног развоја Републике Србије као надлежном државном органу слаборат о начину производње и специфичним карактеристикама и квалитету производа ради прибављања мишљења о испуњености услова за регистровање географске ознаке.

Министарство економије и регионалног развоја Републике Србије својим дописом бр. 300-313-00010/2010-09 од 11.03.2010. године који је примљен у Заводу за интелектуалну својину дана 11.03.2010. године и заведен под бројем 1030/10 Г-01/2010/2, обавестило је Завод да је достављени слаборат размотрен и да је на њега дато позитивно мишљење.

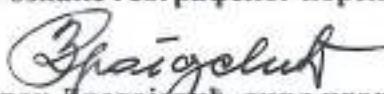
На основу предходно изложеног, одлучено је као у диспозитиву.

Такса за ово решење плаћена је у износу од 5000,00 динара по Тарифном броју 107. Закона о изменама и допунама закона о републичким административним таксама.

Поука о правном леку:

Ово решење је коначно. Против овог решења може се покренути управни спор непосредно пред Врховним судом Србије у року од 30 дана од дана пријема.

Руководилац групе за дизајн
и ознаке географског порекла


Зоран Драгојевић, дипл.правник

Доставити:

- подносиоцу пријаве, "Новитет - Дунав" ДОО,
Жртава фашзма бр. 2, 25270 Бездан
- писарници Завода

Адреса: Кнегиње Љубице бр.5, 11000 Београд, Телефон: 2025-957, факс: 311-23-77

E-mail: zdragojevic@zis.gov.rs

www.zis.gov.rs

BEZDANSKI DAMAST

ELABORAT O NAČINU PROIZVODNJE, SPECIFIČnim KARAKTERISTIKAMA
KVALITETU PROIZVODA



Univerzitet u Novom Sadu
**INSTITUT ZA
PREHRAMBENE
TEHNOLOGIJE**

SADRŽAJ:

1. OPŠTI PODACI	3
1.1.PODNOSILAC PRIJAVE ZA REGISTROVANJE GEOGRAFSKE OZNAKE	4
1.2.NAZIV PROIZVODA KOJI SE ŠTITI GEOGRAFSKOM OZNAKOM	4
1.3.NOSILAC IZRade ELABORATA	5
1.4.REALIZATORI	7
2. OPŠTI DEO	9
2.1. UVODNE NAPOMENE	10
3. OPIS GEOGRAFSKOG PODRUČJA NA KOJEM SE PROIZVODI <i>Bezdanski damast</i>	12
3.1. NASELJE BEZDAN	13
4. POSTUPAK PROIZVODNJE I SPECIFIČNE KARAKTERISTIKE PROIZVODA	20
<i>Bezdanski damast</i>	20
4.1. KONVENCIONALNI POSTUPAK IZRade TKANINA - TKANJE	21
4.1.1. Prepletaji tkanina	21
4.1.2. Priprema za tkanje	22
4.1.3. Izrada tkanine na razboju	24
4.1.4. Žakar (Jacquard) razboj	25
4.2. ISTORIJSKI PREGLED - TRADICIJA PROIZVODNJE DAMASTA U BEZDANU	27
4.2.1. Priče starog majstora	27
4.3. PODACI O USTALIJENOM NAČINU I PROIZVODNJE <i>Bezdanskog damasta</i>	30
4.3.1. Oprema tkačnice Novitet - Dunav	34
4.4. POSEBNA SVOJSTVA I KVALITET <i>Bezdanskog damasta</i>	36
4.4.1. Dokaz o izvršenoj kontroli kvaliteta proizvoda od strane ovlašćene organizacije	38
4.5. NAČIN OBELEŽAVANJA I IZGLED ETIKETE PROIZVODA <i>Bezdanski damast</i>	39
4.6. ODREDBE O TOME KO I POD KOJIM USLOVIMA IMA PRAVO DA KORISTI GEOGRAFSKU OZNAKU <i>Bezdanski damast</i>	41
4.7. ODREDBE O PRAVIMA I OBVEZAMA OVLAŠĆENOG KORISNIKA GEOGRAFSKE OZNAKE <i>Bezdanski damast</i>	42
BIBLIOGRAFIJA	44
Prilog 1	45
Prilog 2	49
Prilog 3	55
Prilog 4	57
Prilog 5	59

1. OPŠTI PODACI

1.1. PODNOSILAC PRIJAVE ZA REGISTROVANJE GEOGRAFSKE OZNAKE

„Novitet – Dunav“ d.o.o.
Žrtava fašizma br. 2
25270 Bezdan



Direktor: Marija Ham

Preduzeće "Novitet-Dunav" iz Bezdana predstavlja zanatsku tkačku radionicu koja je prvobitno oformljena kao zadružna pod imenom "Dunav" 1951. godine, udruživanjem sredstava privatnih tkača. Radionica koja danas posluje kao društvo sa ograničenom odgovornošću, tokom vremena je više puta menjala ime da bi konačno, sa jednom integracijom, dobila naziv "Novitet-Dunav" - tkačnica svilenog damasta.

"Novitet - Dunav" se nalazi u naselju Bezdan, Opština Sombor, sa sedištem u ulici Žrtava fašizma br. 2. U svom vlasništvu poseduje opremu koja se sastoji od sistema za pripremu osnove - gater i snovaljke sa valjkom, motalica ili špul - mašine za premotavanje - pripremu potke i 18 razboja različitih dimenzija.

Proizvodi se izrađuju na autentičnim drvenih razbojima tipa Žakar (Jacquard) iz 1871. godine, a proizvodni kapacitet sa ukupnom radnom snagom od 23 tkača dostiže 1000 m², na mesečnom nivou. Proizvodni program obuhvata kućnu galeriju u standardnim i vanstandardnim dimenzijama – stolnjaci, nadstolnjaci, salvete i navlake za posteljinu. Sirovinski sastav predstavlja optimalnu kombinaciju koja garantuje luksuzan izgled i postojan kvalitet prilikom eksploatacije. Proizvodni program je originalan i unikatan, a stolnjaci, salvete i posteljina krase najelitnije hotele, restorane i druge objekte širom zemlje i sveta. Predmeti od *Bezdanskog damasta* takođe predstavljaju vredno porodično nasleđe koje decenijama prelazi sa generacije na generaciju.

1.2. NAZIV PROIZVODA KOJI SE ŠТИТИ GEOGRAFSKOM OZNAKOM

Bezdanski damast

1.3. NOSILAC IZRADE ELABORATA

Institut za prehrambene tehnologije u Novom Sadu
21000 Novi Sad
Bulevar cara Lazara br. 1



Institut za prehrambene tehnologije u Novom Sadu (FINS), ima status samostalnog subjekta u naučnoistraživačkoj delatnosti od početka 2007. godine. FINS je osnovan na temeljima pedesetogodišnje tradicije, istraživačkih, infrastrukturnih i tehničkih resursa Zavoda koji su poslednje tri decenije poslovali u sklopu Tehnološkog fakulteta u Novom Sadu.

U Institutu je zaposleno 55 istraživača u naučnim, istraživačkim i stručnim zvanjima od kojih je 20 doktora nauka, 15 magistara, 10 iskusnih inženjera tehnologa, 10 mlađih istraživača. U strukturi istraživačkih potencijala instituta najviše su zastupljeni tehnolozi sa ekspertizama u različitim oblastima tehnologije, kvaliteta i bezbednosti hrane, ali multi disciplinarni tim FINS-a čine i istraživači sa baznim obrazovanjem iz oblasti poljoprivrede u oblasti biljne i animalne proizvodnje, veterine, farmacije i prirodnih nauka uključujući hemiju, biohemiju i biologiju.



Naučno istraživački rad u FINS-u se odvija u dva osnovna istraživačka pravca, održivost proizvodnje prehrambenih proizvoda i razvoj i karakterizacija proizvoda sa dodatom vrednošću, koji direktno uključuju i različite aspekte istraživanja vezanih za proizvode sa geografskim oznakama i njihove specifičnosti. O intenzitetu naučnoistraživačkog rada u FINS-u, govori i činjenica da će u nastupajućim godinama iz naučnoistraživačkih aktivnosti saradnika FINS-a proizaći više od dvadeset doktorskih disertacija i desetak magistrarskih teza, od kojih je veći broj upravo iz problematike zaštite prehrambenih proizvoda i njihove karakterizacije.

FINS raspolaže pilot postrojenjima za mlinarstvo, pekarstvo, testeničarstvo, preradu mesa, ekstrudiranje, sušenje i konzerviranje voća i savremene tehnologije prerađe hrane za životinje.



Za potrebe realizacije eksperimentalnih istraživanja, FINS raspolaže laboratorijom u kojoj je trenutno akreditovano blizu 300 metoda ispitivanja i koja je opremljena za obavljanje širokog spektra ispitivanja prehrambenih sirovina i proizvoda u pogledu senzornih, fizičkih, hemijskih, nutritivnih, mikrobioloških i teoksioloških karakteristika. U toku prethodne dve godine laboratorijske FINS-a su opremljene najsavremnjom opremom vrednom blizu 1,5 miliona evra, a opremanje je još uvek u toku na bazi odobrenih sredstava, pa se laboratorijska FINS-a može svrstati među vodeće u oblasti mikroanalitike, hemijskih, strukturnih, senzornih i reoloških ispitivanja hrane, kao okosnica karakterizacije specifičnih svojstava proizvoda značajnih upravo za kompetetno i kvalitetno sprovođenje zaštite proizvoda.



U FINS-u se neguje permanentna saradnja sa proizvođačima hrane i preduzećima iz pratećih delatnosti sa uhodanom praksom permanentnog prenosa naučnih saznanja u privredu.

Vođen energijom srednje generacije, usmeravan mudrošću iskusnih naučnih radnika i nošen poletom mlađih istraživača, Institut za prehrambene tehnologije permanentno gradi viziju savremene i razvojno-orientisane istraživačke institucije visoko pozicionirane na domaćoj, evropskoj i svetskoj naučnoj sceni, ali široko prisutne i uticajne u proizvodnji hrane u regionu.

Institut za prehrambene tehnologije sa decenijskim iskustvom i suštinskim poznavanjem problema u proizvodnji hrane u regionu ali i stalnim učešćem u istraživačkim aktivnostima okrenutim ka tendencijama tehnološkog razvoja u svetu je institucija u kojoj su se stekli svi resursi potrebni za osmišljavanje, realizaciju i implementaciju rezultata projekata orientisanih ka registrovanju oznaka geografskog porekla bilo da se radi o tradicionalnim nazivima proizvoda, geografskim oznakama ili imenima porekla.

Kadrovska baza Instituta pored renomiranih naučnih radnika sa dubokim i suštinskim poznavanjem problematike u ovoj oblasti, zapošljava i visokokompetentne istraživače i stručne saradnike sa potrebnim znanjima o tehnološkim i tehnoekonomskim aspektima i potencijalu u lancu proizvodnje hrane kod nas. Za realizaciju projekata izrade eleborata za zaštitu geografskih oznaka od posebnog je značaja i aspekt multidisciplinarnе orientacije istraživačkog tima instituta u kom su pored istraživača iz oblasti prehrambenih tehnologija i oni, čija vokacija i ekspertiza pokriva dodirne oblasti uključujući poljoprivredu, agroekonomiju, hemiju, biohemiju, biologiju, mikrobiologiju, farmaciju i farmaceutiku, toksikologiju, biotehnologiju, ekologiju i menadžment. Pored toga renome, ali i otvoren stav u međuinstитуцијској saradnji omogućio je Institutu za prehrambene tehnologije da za potrebe ovih projekata okupi ekipu najkompetentnijih istraživača iz srodnih institucija za one aktivnosti kod kojih se pokazala potreba za dodatnom ekspertizom. Garanciju kvaliteta i sposobnosti Instituta za prehrambene tehnologije da se suoči sa izazovima koje ovi projekti nose, daje i činjenica da Institut raspolaže velikim brojem iskusnih tehničkih saradnika organizovanih u okviru centralizovane, akreditovane laboratorije za tehnologiju kvalitet i bezbednost hrane i pilot postrojenja.

Kada su u pitanju infrastrukturni i tehnički resursi, s obzirom na strukturu istraživačkih zadataka, treba istaći da FINS ima:

- visoko sofisticiranu laboratorijsku opremu koja omogućuje široku lepezu različitih ispitivanja sa osnovnim odabirom parametara koji se određuju i mogućnošću realizacije eksperimenata velikog obima,
- pilot postrojenja koja omogućuju rad na razvoju novih proizvoda i tehnologija sa minimalnim troškovima,
- vozni park potreban da se realizuje značajan obim predviđenih aktivnosti na terenu,
- dugogodišnju saradnju sa mnogobrojnim privrednim subjektima, koja omogućava i olakšava kontakte za potrebe pogonskih proba, uzorkovanja na terenu, sakupljanja podataka i naravno implementacije razvijenih rešenja,
- tradiciju u transferu rezultata naučnoistraživačkih rezultata u praksu, podržanu uspostavljenom organizacijom centra za transfer koja omogućuje efikasan transfer kroz edukaciju, izradu projekata, stručne konsultacije i tehnološku podršku,
- veliki broj kontakata sa vodećim naučnim institucijama koje se ovom problematikom bave u svetu, čija iskustva, pre svega konsultativno, a u budućnosti i kroz zajedničke projekte, mogu doprineti uspešnoj realizaciji ozbiljnih istraživačkih zadataka.

1.4. REALIZATORI

Tanja Radusin, dipl. inženjer tehnologije

Tanja Radusin rođena je u Novom Sadu 1976 godine. Osnovnu školu i gimnaziju je završila u Novom Sadu, a na Tehnološkom fakultetu je diplomirala 2003. godine na odseku hemijsko inženjerstvo – smer sintetski polimeri. Svoju profesionalnu karijeru je započela u kompaniji „Sintelon“ R&C koja predstavlja jednu od vodećih kompanija na području tekstilnih podnih obloga. Početkom 2006. godine dolazi do transformacije preduzeća koje se jednim delom izdvaja u novu celinu pod nazivom „doo ENIA“, koja postaje sastavni deo multinacionalne kompanije sa proizvodnim pogonima u Nemačkoj, Holandiji, Francuskoj, Španiji, Srbiji i Ukrajini, čime se uključuje u lanac prestižnih kompanija na polju tekstilnih podnih obloga.

U toku svog rada stiče obuku iz oblasti proizvodnje tekstilnih podnih obloga od zida do zida na kojim i nastavlja svoj rad kao tehnolog specijalista u proizvodnji.

Doktorske studije upisuje školske 2008/2009. godine na prehrambenom inženjerstvu, uža stručna oblast – ambalaža i pakovanje u prehrambenoj industriji, a od januara 2009. godine je zaposlena u Institutu za prehrambene tehnologije kao rukovodilac Službe logistike. Ima zvanje istraživača saradnika. Govori, čita i piše engleski jezik.

Predrag Ikonić, dipl. inženjer tehnologije

Rođen je 06.05.1979. godine u Novom Sadu. Stanuje u Sremskoj Kamenici, Kneza Mihaila 3. Zaposlen je u Institutu za prehrambene tehnologije u Novom Sadu od 01.01.2007. godine.

Osnovnu školu je završio u Sremskoj Kamenici, a gimnaziju, prirodno-matematički smer, u Novom Sadu. 1998. godine je upisao, a 2004. završio Tehnološki fakultet u Novom Sadu na odseku prehrambenog inženjerstva, smer konzervisana hrana, sa prosečnom ocenom 9,00. Od 2007. godine je upisan na doktorske studije na Tehnološkom fakultetu u Novom Sadu, smer Tehnologije konzervisane hrane.

Ima zvanje istraživača saradnika, a tokom dosadašnjeg rada objavio je više od 20 naučnih radova u zemlji i inostranstvu. U Institutu za prehrambene tehnologije u Novom Sadu radi na mestu rukovodioca Centra za konsalting u okviru kojeg se sprovode aktivnosti vezane za registrovanje oznaka geografskog porekla proizvoda. Jedan je od autora elaborata za registrovanje oznake geografskog porekla – kontrolisano ime porekla Petrovská klobása (Petrovačka kobasica). Govori, čita i piše engleski jezik.

Aleksandra Novaković, dipl. biolog

Aleksandra Novaković je rođena u Sarajevu 1972. godine. Osnovnu školu i gimnaziju završila je u Sarajevu. Diplomirala je 1999. godine na Prirodno matematičkom fakultetu Univerziteta u Novom Sadu na Departmanu za Biologiju i stekla zvanje diplomirani biolog. Trenutno završava master studije na Departmanu za Biologiju na modulu Mikrobiologija.

Profesionalnu karijeru započela je 1995. godine u biološkoj laboratoriji MUP Republike Srpske. Od 2001. do 2004. godine bila je zaposlena u Poljoprivrednom zavodu "Bijeljina" na poslovima koordinatora mikrobiološke laboratorije. U industriji mesa "LTS" Lovćenac, radila je na poslovima rukovodioca kontrole kvaliteta od 2004. do 2005. godine. Od 2005. do 2007. godine kao rukovodilac kontrole kvaliteta za silos mlin i pekaru radi u Kompaniji "Aleksandra", Čurug.

Zaposlena je u Institutu za prehrambene tehnologije u Novom Sadu od 2007. godine, prvo kao konsultant za sisteme upravljanja bezbednošću proizvoda, a potom kao rukovodilac Centra za konsalting u okviru kojeg se sprovode aktivnosti vezane za registrovanje oznaka geografskog porekla proizvoda. Jedan je od autora elaborata za registrovanje oznake geografskog porekla – kontrolisano ime porekla Futoški sveži i kiseli kupus.

Od 2009. godine do danas obavlja poslove pomoćnika direktora za transfer.

2. OPŠTI DEO

2.1. UVODNE NAPOMENE

Tekstil i tekstilna industrija uopšte predstavlja jednu od grana industrije koja je u današnje vreme najpodložnija promenama trendova. Kroz istoriju i razvoj, tehnologija tekstila je prolazila kroz niz promena koje su donele kompjuterizacija i mehanizacija, ali suštinski se princip proizvodnje zadržao do danas. Razvoj je umnogome povećao kapacitete i efikasnost, ali sami principi izrade tkanina su ostala isti. Počevši od odevnih predmeta, preko galanterije za kuće i tekstilnih podnih obloga možemo sa sigurnošću da tvrdimo da se trendovi menjaju od jedne do druge sezone, što nas dovodi do zaključka da takve fluktuacije u potrebama tržišta zahtevaju podednako intenzivne promene i u samoj industriji i planiranju, kao i predviđanju ovih promena koje dovode do profita i uspeha.

Iako ove činjenice ne možemo opovrgnuti, sami smo svedoci posledica ovih promena koje značajno utiču na kvalitet samog proizvoda i u mnogome banalizuju potrebe tržišta do te mere da nas, ne samo trendovima nego i lošim kvalitetom primoravaju da te promene pratimo.

U svetu promena i razvoja ipak smo svedoci činjenice da postoje stvari koje bez obzira na promene koje ih okružuju, ipak nisu i same njima podložne, i nose breme starih vremena ponekad sa teškoćama, a danas sa značajnom podrškom onih koji prepoznaju vrednost i kvalitet starih заната. Tkačnica „Novitet-Dunav”, locirana u Bezdani, malom mestu u okolini Sombora, je utočište jednog starog заната (Prilog 1). Naime, u pitanju je tkanje na drvenim razbojima iz XIX veka. Pri samom ulasku u proizvodne prostorije ovog preduzeća vreme nas vraća unazad, kada su se stolnjaci, nadstolnjaci i posteljine izrađivali ručno na Žakar razbojima, potpuno autentično kao i u 19 veku.

U skladu sa Zakonom o kulturnim dobrima oprema koja se sastoji od 18 Žakar razboja i dve špul mašine su dobile status kulturnog dobra kao jedinstvenu zaštitu neotuđivosti pomenute opreme (Prilog 2).

Sa željom da se očuva tradicija proizvodnje i reputacija ovog visokokvalitetnog tekstilnog proizvoda, u okviru preduzeća „Novitet-Dunav” d.o.o. iz Bezdana, pokrenuta je inicijativa da se ime

Bezdanski damast

registruje u Zavodu za intelektualnu svojinu Republike Srbije, prema Zakonu o oznakama geografskog porekla ("Sl. list SCG", br. 20/2006 i „Sl. glasnik RS", br. 41/2009 - dr. zakon) kao **geografska oznaka**.

Izrada Elaborata koji sadrži opis geografskog područja na kojem se proizvodi *Bezdanski damast* i podatke o načinu proizvodnje i specifičnim svojstvima proizvoda sufinansirana je od strane POKRAJINSKOG SEKRETARIJATA ZA PRIVREDU AP VOJVODINE, u okviru programa „Najbolje iz Vojvodine“.

Ovaj elaborat sačinjen je u skladu sa članom 15 Zakona o oznakama geografskog porekla ("Sl. list SCG", br. 20/2006 i „Sl. glasnik RS", br. 41/2009 - dr. zakon) koji kaže da su bitni delovi prijave za registraciju geografske oznake sledeći:

1. zahtev za registrovanje imena porekla , odnosno geografske oznake porekla;
2. opis geografskog područja;
3. podaci o specifičnim karakteristikama proizvoda.

U skladu sa gore navedenim članom zakona, u elaboratu je dat detaljan opis geografskog područja na kojem se proizvodi *Bezdanski damast*, proizvod koji se želi zaštititi oznakom geografskog porekla. Takođe, u elaboratu su dati podaci o načinu proizvodnje, specifičnim karakteristikama i kvalitetu proizvoda *Bezdanski damast*.

3. OPIS GEOGRAFSKOG PODRUČJA NA KOJEM SE PROIZVODI *Bezdanski damast*

Geografsko područje na kojem se proizvodi *Bezdanski damast* predstavlja površinu na kojoj se prostire naselje **Bezdan**.

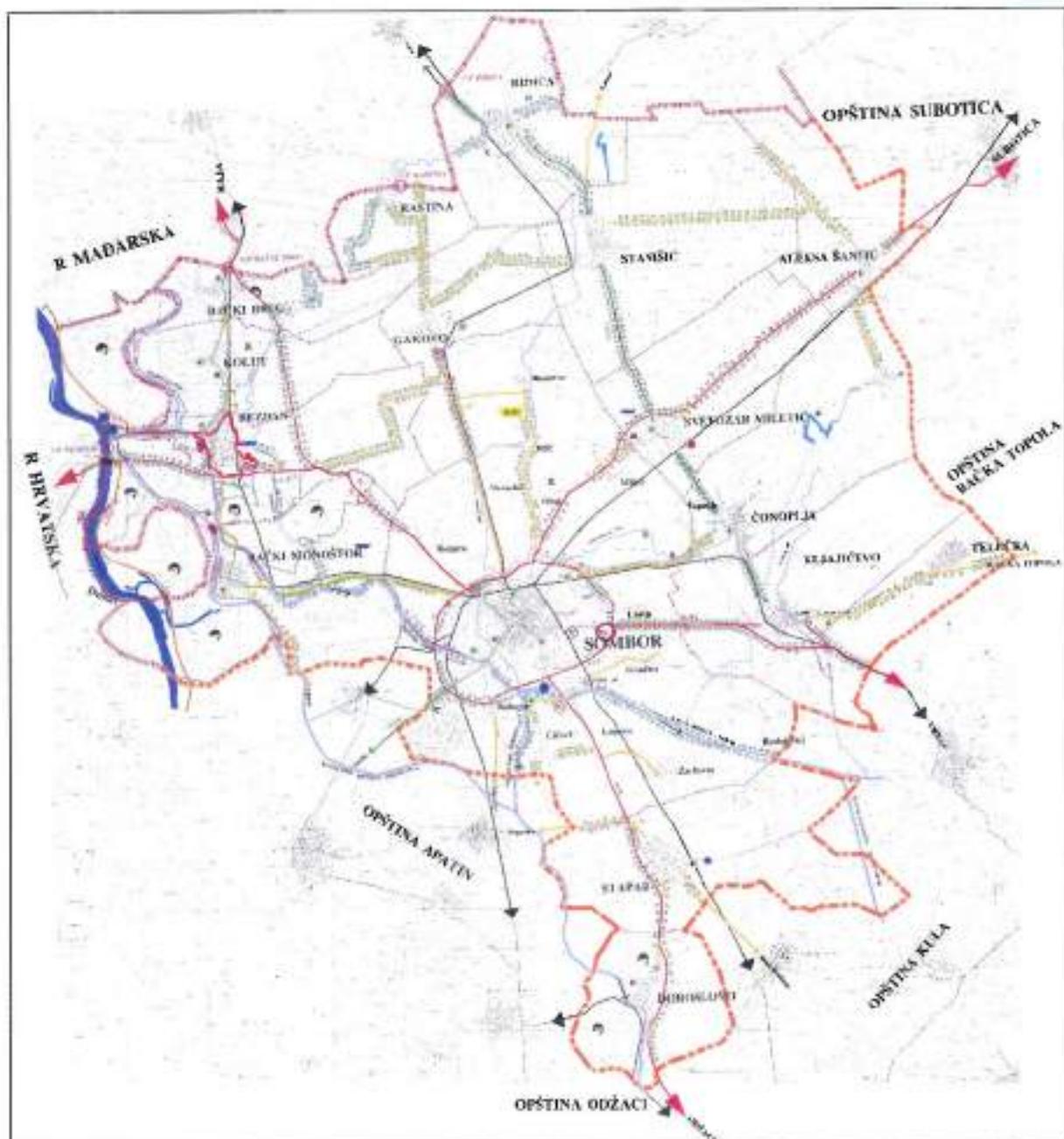
3.1. NASELJE BEZDAN

Bezdan je naselje u Vojvodini, u Zapadno-bačkom okrugu. Koordinate mesta su $45^{\circ} 51' 10''$ SGŠ, $18^{\circ} 55' 50''$ IGD. Pripada Opštini Sombor, čiji atar s istoka počinje Telečkom visijom, zapadne strane mu zapljuškuju vode Dunava, deleći ga od Hrvatske, na severu se graniči sa Mađarskom, a na jugu je otvoren prema unutrašnjosti Srbije.



Slika 1. Položaj naselja bezdan na teritoriji Republike Srbije

Bezdan je jedno od većih mesta u severozapadnoj Bačkoj. Lociran je 6 km od hrvatske granice, 10 km od mađarske granice, te 18 km od Sombora. Leži na levoj obali Dunava, u ravničari, na 90 metara nadmorske visine. Na njegovoj teritoriji se posebno ističu pošumljene površine (više od 10%), što nije karakteristično za vojvođanska naselja. Bezdan sa okolinom je odlično mesto za one koji vole prirodu, ribolov i lov. Vode i vazduh su čisti, jer u okolini nema industrijskih zagadivača.



Slika 2. Položaj naselja Bezdan na teritoriji Opštine Sombor

Bezdan je naselje sa više od 5.000 stanovnika različite nacionalne pripadnosti i sa veoma raznovrsnim prirodnim bogatstvima. Tokom viševekovnog migracionog procesa, Bezdan je postao etnički šarolik, ali sa pretežno mađarskim stanovništvom. Po popisu iz 2002. godine broj stanovnika je 5.263, od čega je 2.983 mađarske nacionalnosti (56,68%).

Povoljan geografski položaj, prirodne lepote i značajni istorijski događaji veoma su povoljno uticali na privredni, kulturni i turistički razvoj Bezdana. Arheološka nalazišta u Bezdanu i okolini govore o tome da se čovek ovde nastanio pre 6000 godina. Najstarije nalazište je Zelena humka. Na lokalitetima u južnom delu naselja (Cigánygödör) i kod Zelene humke otkrivena su pod zemljom naselja sa raznim građevinskim objektima, posuđe od pečene zemlje, kao i alatke od uglačanog kamena.

Krajem IX veka, doseljavanjem Mađara, nastale su velike društveno-ekonomski promene na području današnjeg Bezdana. Nakon Mohačke bitke (1526) mađarsko stanovništvo se povuklo severnije, a na njihovo mesto su s juga došli Srbi. Bezdan se u pisanim dokumentima prvi put pominje 1579. godine. Tada je u selu živelo 10 porodica. U narednim vekovima naselje se postepeno razvija. Grade se putevi, mostovi, crkve, škole, a stanovnika različitih nacionalnosti je sve više. Prvi popis stanovništva je obavljen 1746. godine. U selu je bilo ukupno 172 kuće. Selo je imalo paroha, beležnika, učitelja, mesara, krčmara i crkvenog slugu. 1748. godine Bezdan ima 1492 stanovnika, a 1763. 2368 stanovnika. U selo se naseljava značajan broj Čeha, Moravaca, Slovaka i Nemaca.

Poveljom carice Marije Terezije 10. aprila 1772. godine, Bezdan dobija status "slobodne i kraljevske varošice", značajnu privilegiju koju su njeni žitelji platili 1.010 forinti. Na čelu varošice bio je Magistrat sa 12 senatora. 1791. godine varošica ima 3440 stanovnika.

Između 1854. i 1856. godine gradi se "Šlajz", ustava na Dunavu. Ovde je prvi put u Evropi korišćen beton za gradnju objekata na vodi i u vodi, a izgradnju su pratili stručnjaci iz cele Evrope.

Za istoriju mesta i razvoj tkačkog zanata posebno je važna 1871. godina. Tada se u Bezdan doselio Janoš Šmit, umetnički tkač. Pod njegovim uticajem bezdanski tkači napuštaju rad sa kudeljom i lanom i počinju tkanje uvoznog, specijalno obrađenog lana iz Češke i Engleske, za izradu damasta. Radi unapređivanja svilarstva, 1878. Endre Štahuljak osniva rasadnik za dudove koje sadi pored puteva.

1890. godine Bezdan ima najveći broj stanovnika u svojoj istoriji, ukupno 8366. Za vreme I svetskog rata menja se život u Bezdani. Rat je prekinuo privredni i kulturni razvoj. Do kraja 1918. Bezdan je pripadao Mađarskoj, a potom je nastalo dvovlašće. Naredbe i uputstva su stizala i iz Budimpešte i iz komande Srpske kraljevske vojske. Januara 1919. godine obaveštava se stanovništvo da je Velika narodna skupština u Novom Sadu priključila Bačku, Banat i Baranju Kraljevini SHS. Od 1929. godine Bezdan pripada Kraljevini Jugoslaviji, zatim od 1941. godine ponovo Mađarskoj, a od 1944. godine opet Jugoslaviji (FNRJ, SFRJ, SRJ, SCG).

Nacionalna struktura stanovništva Bezdana ponovo se promenila raspadom Jugoslavije. Od početka 90-ih godina, iz Like, Korduna, zapadne Slavonije i Baranje, do 17. januara 2000. godine nastanilo se 819 izbeglica, pretežno Srba. Istovremeno mesto je napustilo 300-350 stanovnika mađarske nacionalnosti, uglavnom iz ekonomskih razloga.

Bezdan se nalazi na tromeđi tri države, Republike Srbije, Republike Mađarske i Republike Hrvatske. U okolini Bezdana postoji pet vikend naselja sa blizu 700 vikendica - Baraćka, Korlatoš, Šebešfok, Daražifok i Siget - a u samom naselju dobro poznata jodna banja sa savremenom opremom i bazenima za lečenje raznih reumatskih i ortopedskih oboljenja. Samim tim, frekvencija naših i inostranih državljana je veoma izražena na ovom području.



Slika 3. Vikend naselje Šebešfok



Slika 4. Bezdanska lekovita banja

Bezdan je zaokružen prirodnim vodama, sa Bajskim kanalom, DTD kanalom, kanalom Bezdan-Bećej, vodotokom Plazović i udaljen je 5 km od reke Dunav. Popularno se naziva „vodenom naselje”, jer je okružen vodenim tokovima i do njega se može stići samo preko mostova.



Slika 5. Vodene površine oko Bezdana

Do pre par godina, Bezdan je bio industrijsko mesto sa više od desetak jakih preduzeća. Danas su, na žalost, pojedine firme zatvorene, ili prvenstveno usled privatizacije rade sa veoma smanjenim brojem zaposlenih. Značajno je spomenuti Ugostiteljsko-turističko preduzeće "Turist" Bezdan, koje očekuje posetioce u mnogobrojnim bezdanskim ugostiteljskim objektima i na veoma poznatoj bezdanskoj čardi na Dunavu sa međunarodno poznatim ribljim paprikašem i ostalim specijalitetima.

Kroz Bezdan prolazi veliki kanal Bezdan-Bečeј, na kojem svake godine u proleće prolazi međunarodna regata. Najlepša ulica u Bezdalu je Kanalska obala, sa velikom uređenom zelenom površinom na samoj obali istog kanala, sa izgrađenim kupalištem, šetalištem, teniskim igralištem i dečjim igralištem. Tu se organizuje tradicionalna Likovna kolonija domaćih i stranih slikara svake godine u mesecu septembru. Povoljan geografski položaj, prirodne lepote i značajni istorijski događaji veoma su povoljno uticali na privredni, kulturni i turistički razvoj Bezdana.



Slika 6. Kanalska obala

Preduzeće Novitet-Dunav svojom tradicionalnom proizvodnjom svilenog damasta umnogome doprinosi turističkoj ponudi mesta. Naime, tkačnica je prepoznata od strane Evropske unije kao čuvar tradicionalnog, jedinstvenog i vrednog zanata koji je ukorenjen u Bezdalu, zahvaljujući njegovom specifičnom položaju, istoriji i strukturi stanovništva. Krajem 2008. godine završen je projekat „Kroz žitnicu nekadašnje monarhije”, u okviru koga su predstavljeni industrijski, poljoprivredni i vodoprivredni spomenici, kao turističke destinacije vredne posete u Euroregiji Dunav - Kriš - Moriš - Tisa. Projekat je ostvaren uz sufinansiranje Evropske unije i Mađarske, a u okviru Susedskog programa Mađarska - Rumunija i Mađarska – Srbija.



Slika 7. Vredne turističke destinacije Republike Srbije predstavljene u EU projektu iz 2008. godine

Turisti u okviru trodnevnog ili osmodnevnog boravka mogu obići autentične istorijske građevine u ovoj regiji, gde je dugo cvetalo zanatstvo, dok su u zapadnoj Evropi rasle fabrike gradova. Iz opštine Bezdan na ovom projektu predstavljeni su tkačnica svilenog damasta iz Bezdana i Ustava na Dunavu kraj Bezdana. Tkačnica kao jedinstvena, očuvana radionica u kojoj se još uvek tka svileni damast na drvenim razbojima iz 1871., a ustava na Dunavu predstavlja nasleđe završeno 1856. godine na kome je prilikom gradnje prvi put u Evropi upotrebljeno podvodno betoniranje.



Slika 8. Ustava na Dunavu kod Bezdana (19. vek)

Iz našeg podneblja predstavljeni su još sledeći spomenici: stari mlin iz Kikinde, vinarije u Čoki i Vršcu, prevodnica u Bečeju, muzej pčelarstva u Sremskim Karlovcima, poljoprivredni muzej u Kulpinu, ergele u Zobnatici i Kelebijiji i muzej duvana u Telečkoj.

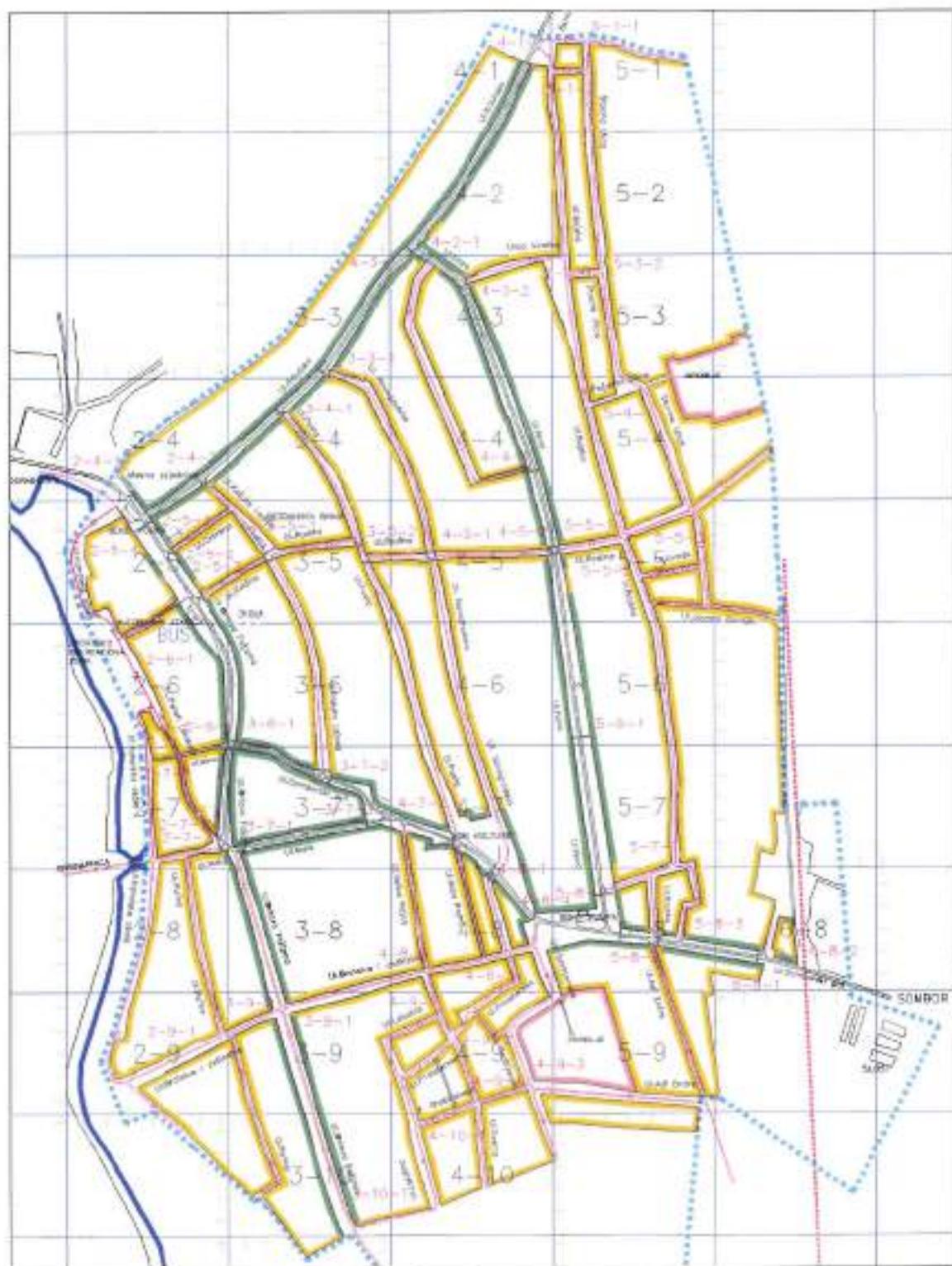
Prema najnovijim podacima preduzeće „Novitet Dunav“ iz Bezdana predstavlja jedinu radionicu ovog tipa u regionu, ali i u Evropi, koja u svojim proizvodnim pogonima radi na autentičnim razbojima iz 19 veka. Postoje dokumenti dostupni na internetu koji svedoče da se poslednja radionica ovog tipa, koja je postojala u Češkoj, zatvorila zbog nedostataka kadrova koji su obučeni za ovaj stari zanat. Zahvaljujući veoma specifičnoj lokaciji naselja Bezdan i vekovnoj praksi prenošenja zanata sa kolena na koleno, danas sa sigurnošću možemo tvrditi da je tradicija, autentičnost i kvalitet Bezdanskog damasta u velikoj meri određen upravo geografskim položajem i etničkom strukturom ovog mesta.



Slika 9. Naselje Bezdan



Slika 10. Mapa Bezdana



Slika 11. Katastarska karta naselja Bezdan

4. POSTUPAK PROIZVODNJE I SPECIFIČNE KARAKTERISTIKE PROIZVODA

Bezdanski damast

4.1. KONVENCIONALNI POSTUPAK IZRADE TKANINA - TKANJE

Tkanina predstavlja tekstilnu površinu dobijenu prepletanjem uzdužnog i poprečnog sistema niti (osnove i potke). Sam proces izrade tkanina naziva se tkanje, a mašine za izradu tkanina nazivaju se tkački razboji.

Čovek je izrađivao tkaninu još u najstarijim vremenima svoga postojanja, a koristio je prevashodno za izradu odevnih predmeta. Prvobitne tkanine su izrađivane na primitivnim ručnim razbojima i bile su dosta grube. Trebalo je da prođe dosta vremena da čovek pređe sa spore proizvodnje na primitivnom razboju do savremene masovne proizvodnje tkanina raznih struktura na savremenim mašinama za tkanje.

4.1.1. Prepletaji tkanina

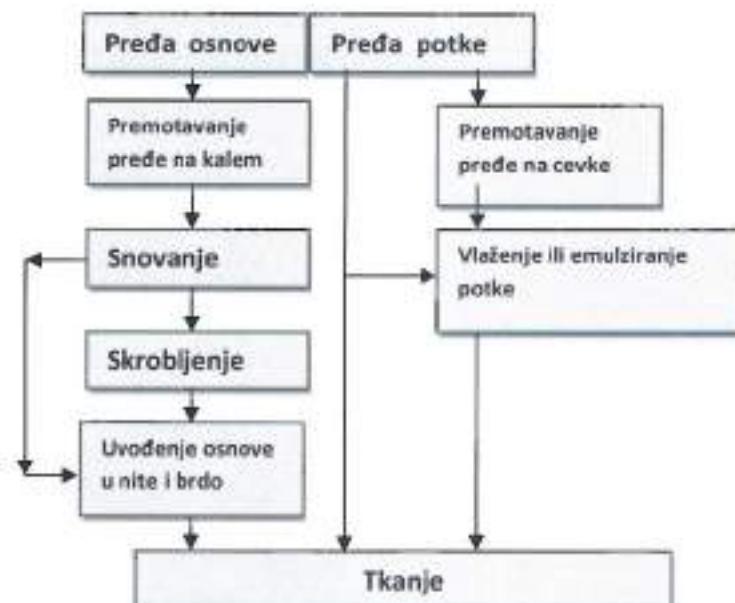
Načini prepletanja osnovnih i potkinih niti naziva se prepletajem tkanina. Od prepletaja zavisi izgled tkanine, mekoća, jačina, glatkoća, gustina i druge osobine tkanine. Prepletaji se ucrtavaju na tkačkom papiru, koji je sličan milimetarskoj hartiji. Razlika se ogleda u tome što je svaka četvrta linija nešto punija, a osma još više zbog preglednosti pri crtanjtu i čitanju prepletaja. Prepletaj se ucrtava u donji levi ugao tkačkog papira, a u gornjem levom uglu ucrtava se uvod u nite i brdo. U gornjem desnom uglu označava se spajanje nite sa podnoškama, dok se u donjem desnom uglu ucrtavaju ekscentri platine i podnoške. Određena vrsta različito vezujućih žica koja se ponavlja u istom redosledu naziva se raport prepletaja. Od vrste prepletaja zavisi da li će raport prepletaja biti isti ili različit i u pravcu osnove i u pravcu potke. Sve osnovne žice koje imaju isto prepletanje sa potkinim žicama mogu se uvesti u istu nitu. Prema tome, potreban je onoliki broj niti koliko ima različito vezujućih žica u raportu. Osnovni prepletaji su platneni, keper i atlas prepletaj. Svi ostali prepletaji dobijaju se pojačavanjem, dodavanjem, oduzimanjem i drugim kombinacijama osnovnih prepletaja.

Atlas prepletaj je vrsta prepletaja kod kojeg se vezivne tačke ne dodiruju. One su pravilno rasporedene što omogućava dobijanje glatke i ravne površine merne tkanine. U raportu prepletaja svaka žica se veže samo jednom, a ostalo flotira. Raport prepletaja je isti u oba pravca, a potreban broj niti je jednak broju žica u raportu.

4.1.2. Priprema za tkanje

Da bi se tkanina počela izrađivati na razboju, potrebno je pripremiti osnovu i potku. Pravilno izvršena priprema osnove i potke omogućuje pravilan i nesmetan rad razboja i izradu kvalitetnih tkanina.

Sve faze u toku pripreme su dosta povezane i od njih zavisi dalja izrada tkanine. Na sledećoj šemi prikazan je tehnološki proces pripreme za tkanje sa fazama iz kojih se sastoji.



Slika 12. Šematski prikaz pripreme osnove i potke za tkanje

4.1.2.1. Priprema osnove za tkanje

Premotavanje pređe na kalem - Pređa se premotava na kalem da bi se dobio oblik namotane pređe koji je najpogodniji za snovanje. Pređa se premotava sa cevke ili kanure na kalem određenog oblika i veličine, tako da se dobije što je moguće veća dužina namotane pređe kako bi se snovanje moglo brže i nesmetano odvijati. Pređa se namotava u zategnutom stanju. Zatezanje pređe prilikom namotavanja ima višestruki značaj za tehnološki proces izrade tkanine. Zatezanje omogućuje čvrstinu namotavanja pređe i dobijanje pravilnog oblika kalema, i mora biti ravnomerno u toku premotavanja. Zatezanjem pređe uklanjuju se njena slaba mesta i dolazi do manjeg kidanja pređe pri tkanju. Od jačine zatezanja pređe prilikom namotavanja zavisi stepen izmene njenih fizičko-mehaničkih osobina (finoće, jačine i dr.) Zbog toga se kontroliše zategnustost pređe prilikom namotavanja uređajima koji se zovu tenziometri.

Snovanje - Snovanje je operacija koja se izvodi da bi se dobila osnova određene dužine sa određenim brojem žica, koje su patrалno postavljene i namotane na osnovni valjak. Prilikom snovanja mora se voditi računa o sledećim stavkama:

- da sve osnovine žice imaju istu zategnutost i da su ravnomerno raspoređene po njenoj širini,
- da osnovina pređa ne gubi svoje osobine,
- da se mora dobiti tačno određena dužina osnove,
- da osnova, namotana na osnovni valjak, mora da ima cilindrični oblik.

Pravilnim izvođenjem procesa snovanja omogućen je brži i nesmetani rad razboja i izrada kvalitetnije tkanine, zbog čega se ova faza pripreme osnove smatra važnim procesom.

Mašine za snovanje sadrže sledeće uređaje:

- kalemaru ili rednik snovaljke za smeštaj kalemova pri snovanju,
- uređaj za vođenje osnovnih žica,
- češalj za ravnomerno raspoređivanje osnovnih žica po širini snovanja,
- uređaj za merenje dužine nasnovane osnove,
- pogon snovaljke.

Skrobljenje osnove - U procesu obrazovanja tkanine na tkačkom razboju, osnova je izložena znatnom trenju i silama naprezanja. Da bi se osnova što manje kidala, specijalno se obrađuju žice osnove. Ovakva obrada naziva se skrobljenje i zasniva se na povećanju glatkoće i jačine osnovnih žica i smanjivanju pojave stvaranja statičkog elektriciteta. Skrobljenjem osnove dolazi do slepljivanja perifernih vlakana koja su jednim delom slobodna, pri čemu se povećava glatkoća niti. Tanak sloj rastvora za skrobljenje pokriva površinu osnovnih niti, pri čemu se umanjuje pojava statičkog elektriciteta. Prodiranjem rastvora za skrobljenje unutar pređe, dolazi do slepljivanja vlakana, pri čemu se povećava jačina osnovnih žica. Skrobljenje se izvodi kod svih jednožičnih pamučnih osnova, štapelne pređe izrađene iz mešavine pamuka i hemijskih vlakana. Kao sredstvo za skrobljenje koristi se skrob (iz kukuruza, krompira, pšenice, pirinča) kao i razna hemijska sredstava koja danas zamenjuju prirodne materijale.

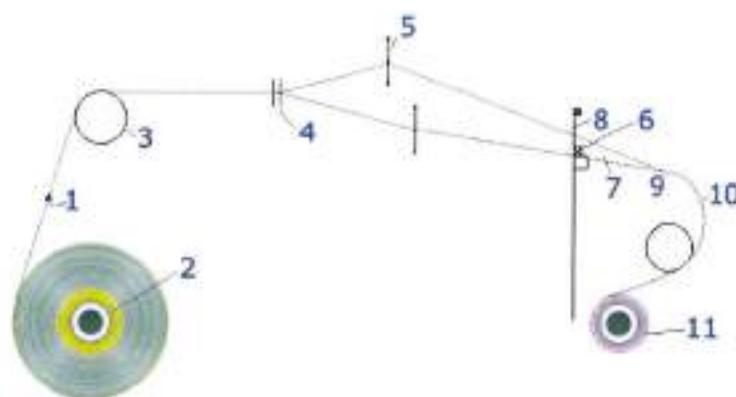
Uvođenje osnove u nite i brdo - Osnova koja je namotana na vratilo mora se uvesti u niti, a zatim i u brdo razboja da bi se počelo sa tkanjem. Ovo se izvodi na specijalnim uređajima ili na samom razboju, a uvođenje se može vršiti ručno ili pomoću mašina za uvođenje, što zahteva dosta vremena. Ako je isti broj osnovnih žica, ista gustina i širina osnove i isti uvod novopripremljene osnove sa već utkanom osnovom na razboju, osnova se nastavlja. Ovim se postiže ušteda u vremenu i nadovezana osnova se samo provuče kroz niti u brdo.

4.1.2.2. Priprema potke za tkanje

Premotavanje pređe na cevke - Premotavanje pređe na cevke se vrši zbog dobijanja određenog oblika pređe koja se postavlja u čunak razboja za tkanje. Pređe se premotavaju sa kalema ili kanure na cevku određenog oblika i veličine. Nastoji se namotati što je moguće veća dužina prediva, čime se postiže brži i nesmetaniji rad razboja. Pređa se pri tkanju mora ravnomerno odmotavati da ne bi došlo do osipanja. Pređa ima određenu zategnutost koja omogućava pravilno i ravnomerno namotavanje na cevku i uklanjanje slabih mesta iz pređe.

Vlaženje i emulgovanje potke - Pređa potke može da izgubi vlagu pri transportu, snabdevanju i sl. Nedostatak vlage čini pređu krtom i neelastičnom, pri čemu se povećava kidljivost potke. Vlaženjem se potki vraća gipkost i elastičnost, manje se kida prilikom tkanja i lakše se utkiva sa osnovom. Neki od postupaka vlaženje potke su komorni postupak (pređa odležava u komorama sa visokom relativnom vlažnošću vazduha), parenje potke parom (u specijalnim kotlovima) ili vlaženje pomoću emulzija.

4.1.3. Izrada tkanine na razboju



Slika 13. Šematski prikaz razboja

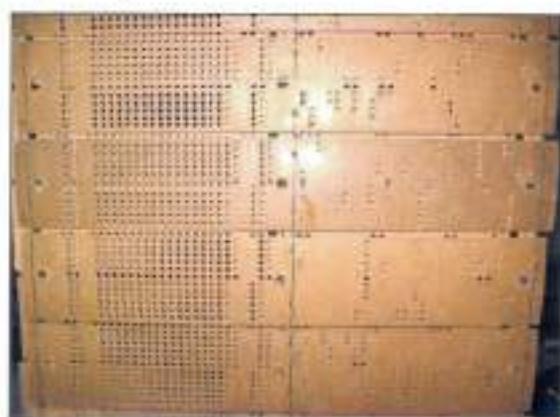
Osnova (1) se odmotava sa osnovinog valjka (2) i ide preko osnovinog mosta (3) između štapova za deljenje osnove (4). Osnovna čuprija prevodi osnovu iz vertikalnog u horizontalni položaj, daje pravac osnovi i omogućava ravnomernu zategnutost njenih žica prilikom stvaranja zeva na razboju. Štapovi dele osnovu i daju pravac osnovnim žicama. Pomoću niti (5) osnova se deli u dva dela i stvara se prostor (zev) (7) kroz koji prolazi čunak sa potkom (8). Zatim se zev zatvara, a brdo (6) svojim kretanjem napred pribija potku uz tkaninu. Ovaj proces se neprestano ponavlja i obrazuje tkaninu na razboju koji se vodi preko grudnog mosta (9) i namotava materijal (10) na valjak za namotavanje tkanina (11).

Sve ove operacije su međusobno povezane i ostvaruju kao rezultat usaglašenog dejstva mehanizma tkačkog razboja. Osnovni radni mehanizmi tkačkog razboja su:

1. Uredaji za zatezanje osnove;
2. Uredaji za stvaranje zeva;
3. Uredaji za provlačenje potke kroz zev;
4. Uredaji za provlačenje tkanine i namotavanje na valjak.

4.1.4. Žakar (Jacquard) razboj

Žakar razboj je mehanički razboj, koji je patentiran 1801. godine od strane Žozefa Žakara (Joseph Marie Jacquard), koji pojednostavljuje proces proizvodnje tekstila sa vrlo komplikovanim dizajnom, kao što je brokat, damast itd. Razboj je kontrolisan bušenim karticama koje su međusobno povezane u kontinualni lanac. Svaki red kartica odgovara redu u dizajnu. Na karticama su višestruki izbušeni redovi, a kartice su tako poređane u red koji sačinjava traženi dizajn. Mehanizam je baziran na ranijim izumima francuza Basile Bouchona (1725), Jean Falcona (1728) i Jacques Vaucanson-a (1740).



Slika 14. Lanac bušenih kartica

Sve tkanine koje u svom raportu prepletaju imaju više od 32 raznovezujuće žice po osnovi nazivaju se Žakar tkaninama, a izrađuju se na Žakar mašinama. Postoje jednodihuće i dvodižuće Žakar-mašine. Kod jednodihućih Žakar-mašina za jednu potku diže se i spušta nož, dok kod dvodižućih, imaju okretaje noža samo u jednom pravcu za jednu potku.

Svaka perforacija na kartici odgovara kuki koja može biti podignuta i spuštena. Kukica podiže ili spušta mehanizam koji određuje i vodi osnovu tako da potka bude ispod ili iznad nje. Sekvenca podizanja i spuštanja niti jeste ono što čini dezen. Svaka kuka je povezana preko prizme sa većim brojem niti, omogućavajući ponavljanje dezena. Prizma je snabdevena bušenim kartama, i zamajno se okreće za četvrtinu. Pri okretanju prizme udesno, ukoliko je nebušeno mesto na karti potiskuju se igle udesno, a one povlače platinu, takođe udesno. Samim tim vrh platine je uklonjen i nož neće zahvatiti platinu, pa će ona ostati u donjem položaju. Ako je bušeno mesto na karti, igla se ne potiskuje udesno, platina ostaje u levom položaju i biva

zahvaćena nožem, tako da se ona podiže. Podizanjem platine preko galirnog kanapa podižu se i katanci, a samim tim i osnovine žice koje su u njih uvedene. Da bi se održao pravac katanca opterećeni su tegovima. Galirna daska određuje pravac galirnih kanapa.

Razboj sa 400 kukica može imati po 4 niti povezane za svaku kuku što čini 1600 krajeva osnove sa 4 ponavljajuća raporta prilikom tkanja. Kod Žakar tkanja skoro kod svakog razboja postoji mogućnost podizanja svake pojedinačne niti osnove, što pruža mnogo mogućnosti u samom procesu tkanja i visok nivo kontrole osnovnih niti. Ovaj mehanizam predstavlja verovatno najznačajniju inovaciju u procesu tkanja budući da omogućava automatsku proizvodnju najrazličitijih dezena.

Provlačenje niti (postavljanje razboja) kod Žakar razboja je veoma komplikovano, tako da se većina razboja postavi - poveže, samo jednom. Naknadno se povezivanje vrši preko već postavljenih niti osnove povezivanjem svake pojedinačne niti. Čak i kod veoma malih razboja sa nekoliko hiljada krajeva niti osnove proces ponovnog postavljanja kroz razboj je toliko komplikovan da može trajati danima.

Žakar razboji su prve mašine koje su koristile bušene kartice za kontrolisanje sekvenčijalnih operacija. Iako kompjuteri nisu bazirani na ovom principu, svakako da ovaj mehanizam predstavlja značajan korak u istoriji kompjuterskog hardvera. Sposobnost promene dezena prilikom tkanja jednostavnom promenom kartica bio je veoma važan konceptualni prekursor za razvoj kompjuterskih programa.



Slika 15. Žakar razboj

4.2. ISTORIJSKI PREGLED - TRADICIJA PROIZVODNJE DAMASTA U BEZDANU

Kao što je već napomenuto, Bezdan se prvi put pod današnjim imenom u pisanim dokumentima pominje 1579. godine, kao selo sa 10 porodica. Poveljom carice Marije Terezije 10. aprila 1772. godine, dobija status "slobodne i kraljevske varošice", značajnu privilegiju koju su njeni žitelji platili 1.010 forinti. Tada je naseobina brojala 400 kuća, a u njoj su, pored poljoprivrednika i ribara, dobre prihode ostvarivali i 51 zanatlija, među kojima je prednjačilo 15 tkača, uskoro i cehovski dobro organizovanih.

Tu tkačku tradiciju će unaprediti i iz osnova izmeniti Janoš Šmit, umetnički tkač, koji se u Bezdan doselio 1871. godine. Dobivši državnu potporu, s obavezom da zaposli najmanje 5 novih radnika, on je napustio dostašnji rad sa kudeljom i lanom i prešao na tkanje damasta od uvoznog, specijalno obrađenog lana iz Češke i Engleske. Tkalo se tada najsavremenijom tehnologijom koja se, u neizmenjenom stanju, održala do današnjih dana, što novonastalom proizvodu daje patinu starih vremena, a osobitost kvaliteta daje ručna izrada bogatog i raznovrsnog dizajna.

Posle drugog svetskog rata bezdanski privatni tkači – zanatlije udružili su sredstva i 1. novembra 1951. godine osnovali su tkačku zadrugu "DUNAV", u ulici Žrtava fašizma broj 2. Tokom vremena mnogo puta je menjan naziv i organizacioni oblik preduzeća. Na kraju, sa jednom integracijom, tkačnica svilenog damasta dobija naziv "Novitet-Dunav".

Izrada proizvoda vrši se isključivo na ručnim Žakar razbojima sa bušenim karticama, koje datiraju iz 1871. godine. Proizvodnja se vrši na 18 drvenih razboja, na kojima radi 23 tkača, sa mesečnom proizvodnjom oko 1.000 m^2 .

Majstori tkači koji su radili pri osnivanju zadruge i danas nesebično pomažu novim kadrovima kako prilikom obuke tako i u samoj proizvodnji.

Upravo takav način izrade i tehnologija stara gotovo vek i po, čine tkačnicu "Novitet-Dunav" unikatnom.

4.2.1. Priče starog majstora

4.2.1.1. Priča o majstoru i venčanju

Majstor tkanja Jožef Taloši je rođen 1926. godine i danas sa suprugom živi u Bezdalu. Išao je u srednju, tekstilnu školu u Budimpešti i dan danas kada putuje u Mađarsku, rado poseti svoju staru školu u kojoj se uči industrijsko tkanje. Niz godina svog radnog veka proveo je radeći u tkačnici damasta kao tkač majstor i danas je često u prilici da ugosti mnoge novinarske i televizijske ekipе koje žele da čuju izvornu priču o ovom starom zanatu i vremenima koja su daleko iza nas.

Poseta starom majstoru je razgovor prepun nostalгије, emocija i sećanja. Sa gospodom Julijanom, rođenom Šipoš, venčao se u avgustu davne 1947. godine u Bezdalu. Kako je bilo posleratno vreme, godine nestašice i siromaštva, u čitavoj tadašnjoj Jugoslaviji nije bilo moguće naći belu tkaninu. Tada je majstor Taloši za svoju mladu otkao glat tkaninu od svilenog damasta od koje je bila sašivena venčanica. Ta unikatna venačanica, od retke bele tkanine, izazvala je veliku pažnju sredine. Svatovi su išli peške dugim putem od mladine kuće do matičnog ureda i

crkve, te su gotovo svi Bezdanci izašli na kapije da vide mladu u dugo, beloj venčanici što se u to vreme moglo videti samo u crno-belim američkim filmovima.

Prilikom posete ovom bračnom paru, oni su uvek spremni da ispričaju po ko zna koji put svoja sećanja, da pokažu slike od davnina, da iznesu stolnjake i salvete stare nekoliko decenija te da se slikaju i pozovu vas da dođete ponovo.



Slika 16. Majstor Jožef Taloši i supruga Julijana pokazuju stari stolnjak i slike sa venčanja

4.2.1.2. Priča o obuci

Prilikom svake obuke novih radnika tkača u tkačnici Novitet - Dunav, iako u tkačnici postoje već obućeni tkači majstori srednje generacije, poziva se penzionisani majstor tkač Jožef Taloši da pokaže, prenese svoje veliko znanje i nesobično uputi u tajne ovog starog zanata.

Poslednja takva obuka održana je u martu 2009. godine kada se obučavalo 6 novih radnika za zvanje tkača. Prema mišljenju starog majstora, ta obuka je nekada bila kvalitetnija i trajala je mesecima, pa su polaznici imali mnogo više vremena da dobro ovladaju veštinom tkanja. Da bi novi radnik dobio *zvanje tkača* obuka je trajala oko godinu dana, a da bi radnik mogao da radi sve faze iz kojih se satoji proces nastanka gotovog proizvoda i da dobije *zvanje tkača majstora* obuka je trajala minimalno četiri godine. Novoobučeni je morao da nauči sve delove razboja i sve faze tkanja da bi postao dobar tkač, a potom i majstor. Veštine koje poseduje jedan majstor uključuje pripremu osnove - snovanje, pripremu potke, povezivanje niti osnove ili šodrovanje, tkanje na razbojim svih dimenzija, prebacivanje dezena prilikom rada (postavljanje prizme i promena kartica), kao i bušenje kartica tj. pravljjenje novog dezena.

Današnje obuke novih tkača traju od tri do šest meseci. Iako stari majstor smatra da one nisu dovoljne, preduzeće „Novitet – Dunav” u sadašnjim uslovima teškog poslovanja, bez pomoći države, nije u mogućnosti da ih produži. Naime, svaki novi dan obuke predstavlja investiranje u budućnost, ali istovremeno i gubitak u sadašnjosti, jer tkačnica, doslovno rečeno, živi od napravljenih metara damasta.



Slika 17. Stari majstor Jožef Taloši prilikom jedne od obuka

4.2.1.3. Priča o predivima

Pedesetih godina 20. veka počelo je tkanje svilenog damasta, gde je osnova mercerizirani pamuk, a potka rajon svila. Do tada je bilo raznih pokušaja sa drugim kombinacijama predmeta. Radilo se tkanje gde je cel bio osnova i potka, zatim je prirodna svila bila osnova i potka. Takođe se radilo sa lanom i kudeljom. Prema priči majstora Talošija, Englezi su naročito bili zainteresovani za laneni program od njihove sirovine, ali su realizovani samo neki manji poslovi. Sve te faze vremenom su prerasle u konačan izbor sa merceriziranim pamukom i rajon svilom. Kombinacija te dve sirovine se pokazala kao najbolja za ugostiteljski program tj. stolnjake, salvete i posteljinu, koja iziskuje prefinjenost u izgledu i postojanost u održavanju.

4.2.1.4. Priča o poseti maršalu Titu

Opšte je poznato da je Maršal Tito bio veliki ljubitelj skupocenih i originalnih predmeta. Prilikom Titovog 60. rođendana tkačnica svilenog damasta „Novitet – Dunav“ poklonila mu je unikatan poklon. Dvojica majstora tkača, Jožef Taloši i Šandor Furman, bili su u delegaciji koja je predala Titu garnituru za 10 osoba, od *Bezdanskog damasta*, namenjenu za specijalne postavke. Garnitura se sastojala od: stolnjaka, 10 salveta veličine 50 x 50 cm za doručak i 10 salveta veličine 70 x 70 cm za ručak. Tokom jednočasovnog razgovora, u prisustvu novinara „Politike“, maršal je sa interesovanjem slušao priču majstora o jedinstvenom, starom zanatu koji se neguje i prenosi sa kolena na koleno u Bezdaru.



Slika 18. Majstori tkači u poseti maršalu Titu

4.3. PODACI O USTALJENOM NAČINU I PROIZVODNJE Bezdanskog damasta

U proizvodnom programu nalazi se tkani svileni damast – stolnjaci, nadstolnjaci, salvete i navlake za posteljinu. Svaki proizvedeni predmet je unikat i odiše stilom i bogatstvom osećaja za sklad i lepotu njegovog stvaraoca.

Sirovinski sastav materijala je 49% pamuk i 51% rajon svila. Osnova je beljeni, češljani, gazirani, mercerizovani pamuk, svilastog sjaja velike čistoće. Potka je rajon svila koja se gotovo ne razlikuje od prirodne, a poseduje niz kvalitetnih osobina: metalni sjaj, postojane boje koje ne blede, mogućnost iskuvavanja.

Rajon svila se proizvodi regeneracijom celuloznih vlakana. Spada u red polusintetičkih vlakana jer se proizvodi od prirodnih polimera. Rajon je u tekstilnoj industriji prepoznatljiv pod nazivom rajon viskoza ili veštačka svila. Poseduje visok luster kvalitet, što mu daje karakteristike blistavog sjaja.

Regularni rajon ima cirkularni oblik poprečnog preseka. Broj fibrila kod filamenata varira od 80 - 980 sa denijažama od 40 - 5000 (što određuje debljinu prede). Štapel vlakna imaju opseg od 1 - 1.5 deniera i mehanički ili hemijski su ukovrdžani. Rajon predava su priprodno vrlo sjajna ali sa dodatkom određenih pigmenata može im se smanjiti prirodni sjaj.

Mercerizovanje je specijalna obrada pamučnih materijala koja ima daje lepši sjaj i izgled. Mercerizovanje je postupak provlačenja materijala u zategnutom stanju kroz rastvor NaOH na temperaturi ispod 18 stepeni. Pamučno vlakno nabubri, zaoblji se i skrati, dobija mek opip i lep svilast sjaj, ima odličan afinitet prema bojenju, pa troši manje boje. Posle završenog mercerizovanja materijal se ispira radi uklanjanja alkalija, zatim se cedi i suši.

Sirovina se zvanično preuzima po specifikaciji dobavljača. Uvozne sirovine za tekstilni industriju podležu odredbi o tekstilnim proizvodima koji u prometu moraju biti snabdeveni uverenjima o kvalitetu – „Sl. list SRJ”, br. 14/92 od 26.6.1992. Za sirovine koje se uvoze uverenje o kvalitetu tekstilnih proizvoda izdaje uvoznik ili zastupnik strane firme. Za sirovinu se primenjuje tačka 9b) za rajon svilu i 9v) za pamuk. Ipak, postoje neke iskustvene i praktične metode za utvrđivanje navoda iz specifikacije koje se sprovode u raznim fazama proizvodnje u tkačnici (kod snovanja, špuljanja, tkanja). Reč je o vizuelnoj proceni, zatezanju niti rukama i slično.



Slika 19. Gater

Tehnologija proizvodnje damasta predstavlja kompleksan proces koji se sastoji iz nekoliko faza. Prva faza je priprema sirovine-osnove i potke za tkanje. Pripremu osnove radi

snovač, snovanjem pamučnog prediva. Predivo je mercerizirani, beljeni, češljani i gazirani pamuk, numeracije 100/2. Pamuk ove prerade nalazi se na konusima težine 1.000–1.150 grama. Konusi pamuka se postave na gater koji ima mesta za dvesta konusa.

Postupak motanja je sa konusa od 200 niti, koliko ima u jednoj traci. Traka se vodi kroz vodicu i namotava na valjak snovaljke. Jedna traka je dužine 300 m. Trake se slažu na valjku po proporcijama, zavisno od razboja za koji se priprema. Već u ovoj fazi radnik koji radi na pripremi osnove može da utvrdi kakav je kvalitet prediva u zavisnosti od ponašanja prediva prilikom zatezanja i premotavanja preko konusa na valjak snovaljke. Po završetku postupka slaganja traka, iste se premotavaju sa valjka snovaljke na valjak razboja.

Sa postavljenog valjka na razboju sledi povezivanje stare sa novom osnovom. Način povezivanja je „šodrovanje“, a to je upredanje niti za nit pamučnog prediva, koje se radi prstima, odnosno ručno. Na razboju širine 240 cm ima 11.400 niti prediva osnove. Šodrovanje predstavlja posao koji zahteva visoku koncentraciju i umeće kao i fizičku spremnost, budući da može prouzrokovati da dođe do povreda jagodica prsta zbog trenja koje nastaje između prstiju i samog materijala. Sam postupak se sastoji u slepljivanju i blagom umotavanju jedne niti osnove sa drugom, uz pomoć gipsa da bi se smanjilo trenje. Iskustveno je potvrđeno da je neophodno da ovaj posao obavlja muškarac s obzirom na svoje fizičke predispozicije „tvrdih jagodica“ na prstima.



Slika 20. Šodrovanje

Priprema potke je špuljanje rajon svile, koja je beljeno sjajna ili bojena. Viskozna bojena svila odlikuje se visokom postojanošću boja prema pranju i svetlosti. Svila je na konusima mase od 1.750 grama. Za pripremu tkanja, špulna se sa konusa na špulnice. Cevke špulnica su drvene, dužine 8.5 cm. Od dole je prečnik 1 cm i vretenasto se sužava prema vrhu. Kapacitet cevke je oko 160 m rajon svile. Namotavanje se radi na špul mašini. U tkanju damasta od jedne špulnice se može istkati oko 3 cm dužine na srednjoj širini razboja. Namotana špulnica se stavlja u čunak razboja koji nosi, trzajem levo i desno, nit svile. U čunku se nalazi ležište za špulnicu, kroz koju udevanjem i blago regulisanim zatezanjem ravnomerno silazi svila.



Slika 21. Špulnice rajon svile

Nakon pripreme osnove i potke i postavljanja valjka osnove na razboj prelazi se na sam čin tkanja na razbojima. Izrada tkanja je ručna. Razboji su širine od 0,85 do 2,4 m. Dezeni se formiraju pomoću bušenih kartica, prepletanjem osnove i potke. Bušene kartice su izrađene od prešpan kartona. Kartica je dužine 40 cm i širine 4, 6 ili 8 cm, zavisno od širine razboja. Kartice su povezane u niz od 250 – 300 komada. Ovaj niz je šema za borduru ili sredinu dezena. Levom nogom na šamli ili podnoški razboja dizanjem i spuštanjem se ubacuje kartica na mehanizam pomoću kojeg se diktira zev razboja, ujedno i dezen. Tkač radom daje oblik i veličinu dezena. Tkač sinhronizovanim pokretima obavlja tkanje naizmeničnim radom obe ruke i noge. Levom rukom brdom razboja nabija se gustina niti, desnom rukom trzajem pokreće čunak koji nosi potku levo-desno po širini. Desnom nogom na šamli otvara zev. Levom nogom se diže i spušta šamla koja ubacuje karticu dezena. Šamle ili podnoške su drvene letve, jedna do druge osam komada. Noga klizeći prelazi sa jedne na drugu, svaku treba pritiskom odraditi za prepletaj žakard tkanja. Opisane pokrete treba uraditi dvadeset osam puta da bi se otkao jedan centimetar damasta. Tkač ispred sebe uporedo prati niti osnove, koje prolaze kroz galir okca, zatim listove i na kraju kroz greben razboja.



Slika 22. Tkanje - sinhronizovani pokreti ruku i nogu

Na vrhu razboja smešten je žakar sistem koji čine čelične igle sa hvataljkama (plastične kukice) i cilindar na koji se namešta niz bušenih kartica. Pritiskom na podnošku (šamlu) levom nogom odradi se zaokret cilindra koji prebacuje redom karticu po kartici iz niza i prislanja na igle razboja na kojem za svaku rupicu na kartici je određeno koje niti hvata iz osnove tkanja. Raspored i koliko ima izbušenih rupica na jednoj kartici zavisi od šeme za potrebnu šaru i tako svaki red tkanja određena kartica iz celog niza jedne mustre (dezena) u zevu otvara i diktira koliko i koje niti osnove idu gore, a koje dole. Niti koje su u zevu gore, tkanjem formiraju oblik šare i ostaju u beloj boji, tj. boji osnove (kod Bezdanskog damasta je osnova uvek bela), u odnosu na potku koja može biti u bojama ili bela. U jednoj mustri može biti ušiveno u niz od 170 do preko 300 kartica. Koliko kartica ima jedna mustra, zavisi od složenosti i gustine šara.



Slika 23. Žakar sistem razboja

Svaki komad damasta ima svoju celinu atlasnog dela, bordure dezena i sredinu dezena. Ispod brda razboja nalazi se valjak na koji se namotava otkani damast, sa svakim namotajem se drži osnova zategnuta. Na valjak se može namotati do 30 m damasta, nakon toga se iseca i radi dorada. Ovakav način proizvodnje damasta jedinstven je u svetu. Dorada podrazumeva sečenje na određenu dimenziju i porubljivanje salveta, stolnjaka i posteljine. Dorada može biti i izrada ažura umesto poruba na salvetama i stolnjacima.

Izrada kartica koje diktiraju dezen se vrši tehnikom ručnog bušenja. Većinu dezena za koje se pripremaju kartice u današnje vreme su po šablonu već korišćenog dezena i ovaj proces je relativno jednostavan i brz. Međutim, u slučaju da se javi potreba za nekim novim dezenom koji ne postoji u proizvodnom programu, neophodno je prvo pripremiti crtež na tkačkom papiru sa kog će majstor tkač svojim znanjem i umećem preneti taj crtež na bušene kartice, koje će dati prilikom tkanja tačan oblik i dimenzije traženog dezena po crtežu. Ovaj posao predstavlja sofistisirani deo same pripreme za tkanje, jer većina tkača nije u obučena za ovaj posao. Prilikom poslednje pripreme novog dezena, priprema kartica za razboj po gotovom crtežu trajala je pune dve nedelje, i samo jedan majstor je znao na koji način da napravi novi dezen.



Slika 24. Stari uredaj za izradu kartica

Postojeći setovi kartica omogućavaju da se na razbojima raznih širina vrši tkanje sledećih dezena: pahuljica, zvezda, cik-cak, 3 vrste kvadrata, linije, ružin list, divlje ruže, tufne, dan i noć (cvetni), moare, biseri, loza, poljsko cveće, lavovi, tulipani, kale, cvet sa mašnom, palme, jeleni, antička, modern, indijan, ružin pupoljak, cvet sa tufnama, ruže sa devojkom, lokvanj i nova. Pored ovih dezena uvek postoji mogućnost izrade novih dezena, amblema ili monograma po želji kupaca.

Od ručno tkanog svilenog damasta trenutno se prave dva programa:

ugostiteljski: salvete, nadstolnjaci i stolnjaci,
posteljina: jastučnice, plahte i navlake za jordan – dunju.

4.3.1. Oprema tkačnice „Novitet–Dunav“

Oprema koja se trenutno nalazi u radionici preduzeća sastoji se od sistema za pripremu osnove - gater i snovaljke sa valjkom, motalice ili špul - maštine za premotavanje - pripremu potke i 18 razboja tipa Žakar u različitim dimenzijama.



Slika 25. Izgled prostorije u kojoj se nalaze razboji

Da bi se očuvala ova dragocena oprema, preduzeće „Novitet–Dunav“ iz Bezdana poslalo je dopis br. 38/06 od 06.06.2003. godine Izvršnom odboru SO Sombor, sa molbom da se zbog predstojeće privatizacije razmotri stavljanje pod zaštitu razboja za ručno tkanje svilenog damasta. Izvršni odbor obratio se Gradskom muzeju Sombor kao postupajućoj i nadležnoj instituciji, koja je u saradnji sa Muzejom nauke i tehnike iz Beograda obišla fabriku i ustanovila da se proces proizvodnje, razboji i špul mašine napravljene krajem 19. veka zaštite i utvrdi njihov status kulturnog dobra, shodno Zakonu o kulturnim dobrima (Prilog 2).

Razboji su u dobrom stanju, izrađeni su ručno, tehnikom zakivanja, lepljenja i čepovanja, krajem XIX veka u Češkoj. Dužina je 2,5 m, širina 2,5 m, a visina u odnosu na žakard mehanizam od 2,8 do 3,2 m.

Ukupno je 18 razboja koji se sastoje od rama razboja (jelovina), valjaka osnove i gotovog proizvoda, žakard mehanizma, šamla (papuča), zatezača, listova (8 komada), galira, tegova (4.800 - 11.400 kom.), grebena, kartica od prešpan kartona, čunka, čekrka za navijanje, 400 - 800 igala za prolaz kroz kartice (mustra) i prizme.

Motalica - špul mašina (2 komada) se sastoji iz sledećih delova: noseći drveni okvir - ram, sanduk sa prenosnim mehanizmom, 8 zupčastih goniča i 8 gonjenih zupčanika, radna vretena, sistema za njihanje 7+7 (razlika između broja zupčanika i vretena je posledica kvara jednog od njih), zamajac, teg za povraćaj pomaka, elektromotor (originalno pokretanje je bilo na nožni pogon).

Motalice su u dobrom stanju, radene ručno krajem 19. veka u Češkoj. Rađeni su tehnikom kovanja, turpijanja, bušenja i livenja. Dužina 1,45 m, širina 0,75 m i visina bez elektromotora 1,35 m.



Slika 26. Motalica - špul mašina

4.4. POSEBNA SVOJSTVA I KVALITET *Bezdanskog damasta*

Tkanje *Bazdanskog damasta* je atlasno i dezenirano. U proizvodnom programu se nalazi tridesetak dezena i isto toliko boja. Boja i dezen nisu zavisni jedno od drugog. Nekoliko dezena namenjeno je isključivo ugostiteljstvu.



Slika 27. Stolnjak i salvete sa dezenom *ladelež i jeleni*

Proizvodi su u standardnim i vanstandardnim dimenzijama, a najčešće je to po želji kupca. Postoji mogućnost tkanja amblema, odnosno monograma u proizvod. Proizvodni program je originalan i unikatan, a stolnjaci, salvete i posteljina krase najelitnije hotele i restorane, kao i druge objekte širom zemlje i sveta.



Slika 28. Salveta sa amblemom firme i „set za dvoje“ - suvenir

Veoma atraktivan je i novi program suvenira koji na odgovarajući način dopunjuje assortiman dragocenog Bezdanskog damasta. U prepoznatljivoj ambalaži, ovi predmeti su dostupni turistima i posetiocima svih profila (set za dvoje, krpare, tašne, kesice za lavandu i sl.). Tkačnica je dobitnik „Turističkog cveta“, nagrade Turističke organizacije Srbije za luksuzni suvenir (Prilog 3).

Standardne karakteristike proizvoda od *Bezdanskog damasta* su:

			odstupanje
1.	Sirovinski sastav	Rajon svila	$\pm 1\%$
		Pamuk	$\pm 1\%$
2.	Gustina tkanine	osnova	40-50 niti/cm
		potka	26-30 niti/cm
3.	Masa tkanine		180 g/m^2 $\pm 10 \text{ g/m}^2$
4.	Skupljanje pri pranju na 95°C	po dužini	max. 3%
		po širini	max. 5%
5.	Postojanost boje	pranje 95°C	min. 4
		peglanje 150°C	min. 4
		otiranje - suvo	min. 4
		otiranje - mokro	min. 4

Struktura tkanine i postojanost boja bezdanskog damasta u ugostiteljstvu ostaje nepromenjena više od decenije, što dokazuje zavidna referenc lista ugostiteljskih objekata (Prilog 4). Garniture od *Bezdanskog damasta* koje se koriste u domaćinstvu, nasleđuju se u porodici kao predmet velike vrednosti, jer su praktično u jednoj generaciji neuništive.

Priručna ispitivanja u tkačnici i iskustva saradnika:

Poseban dokaz dobrog iskuvavanja i skidanja mrlja je taj što sve lokalne čarde decenijama imaju stolnjake i salvete od *Bezdanskog damasta*, a to su mesta gde se jedu začinjeni, crveni, masni paprikaši, zbog kojih turisti često posećuju Bezdan i okolinu. Bez obzira na boju stolnjaka ili salvete, posle dugogodišnje upotrebe na proizvodima nema nijedne neisprane mrlje od začina ili masti.

Dokaz o kvalitetu daje i izbor ambasadorke Indonezije za program stolnjaka i salveta jer se jedino tkanina od *Bezdanskog damasta* pokazala da dobro podnosi pranje i skidanje mrlja od jakih i obojenih začina karakterističnih za podneblje Indonezije.

Moguća izrada dimenzija:

- salveta 40 x 40 cm
- salveta 50 x 50 cm
- salveta 60 x 60 cm
- nadstolnjaci 80 x 80 cm
- stolnjaci 120 x 120 cm
- stolnjaci 140 x 140 cm
- stolnjaci 150 x 150 cm
- stolnjaci 160 x 160 cm
- stolnjaci 180 x 180 cm
- stolnjaci 190 x 190 cm
- stolnjaci 200 x 200 cm
- stolnjaci 220 x 220 cm
- stolnjaci 230 x 230 cm

4.4.1. Dokaz o izvršenoj kontroli kvaliteta proizvoda od strane ovlašćene organizacije

Prilog 5

4.5. NAČIN OBELEŽAVANJA I IZGLED ETIKETE PROIZVODA *Bezdanski damast*

Na ambalaži, katalozima, prospektima, oglasima, posterima i drugim oblicima ponude i poslovne dokumentacije koja se tiče proizvoda nalaziće se sledeća oznaka:



Oznaka se sastoji od natpisa *Bezdanski damast*, ispisanog u dva reda, pisanim latiničnim slovima tamnozelene boje. Slova su zadebljana (bold) i blago iskošena (italic). Između ova dva reda, odnosno između reči *Bezdanski* (gornji red) i *damast* (donji red) nalazi se tanka zelena linija koja je u sredini prekinuta toliko da stanu reči *hand made*, čime proizvođač želi da napomene da je u pitanju ručno proizveden artikal. Na samom donjem delu oznake proizvoda, ispod natpisa *damast*, nalazi se stilizovani prikaz tkanine čiju osnovu čini kvadrat tamnozelene boje, preko kojeg su isprepletene četiri bele niti.

Proizvođačka deklaracija:

Proizvođačka deklaracija napisana na srpskom jeziku za domaće tržište i na engleskom jeziku za inostrano tržište, sadrži:

- naziv proizvoda:

- veličinu (dimenzije) proizvoda:

- dezen i boju proizvoda:

- sirovinski sastav tkanine: Mercezirano pamučno predivo 49%, rajon svila 51%

- skupljanje tkanine: po širini 3% po dužini 5%

- način održavanja i čišćenja:     

4.6. ODREDBE O TOME KO I POD KOJIM USLOVIMA IMA PRAVO DA KORISTI GEOGRAFSKU OZNAKU *Bezdanski damast*

Čl. 1

Registrovanu geografsku oznaku *Bezdanski damast* mogu da koriste samo lica kojima je priznat status ovlašćenih korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* i koja su upisana u Registar ovlašćenih korisnika geografskih oznaka porekla u Zavodu za intelektualnu svojinu.

Čl. 2

Lica koja nemaju status ovlašćenih korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* ne smeju da koriste registrovanu oznaku *Bezdanski damast*, njegov prevod, transkripciju ili transliteraciju ispisano bilo kojim tipom slova, u bilo kojoj boji ili izraženu na bilo koji drugi način za obeležavanje proizvoda i ako se imenu porekla doda reč „vrsta“, „tip“, „način“ „imitacija“, „po postupku“ i slično , čak ako je navedeno istinito geografsko pereklo.

Čl. 3

Registrovana geografska oznaka *Bezdanski damast* ne može biti predmet ugovora o prenosu prava, licenci, zalozi, franšizi i slično.

Čl. 4

Ako registrirana geografska oznaka *Bezdanski damast* ima više ovlašćenih korisnika, onda ona može biti predmet kolektivnog žiga.

Čl. 5

Lice koje povredi registrovanu oznaku *Bezdanski damast* odgovara po opštim pravilima o naknadni štete. Ako je šteta prouzrokovana namerno, naknada imovinske štete može se zahtevati do trostrukog iznosa stvarne štete i izmakle koristi.

4.7. ODREDBE O PRAVIMA I OBAVEZAMA OVLAŠĆENOG KORISNIKA GEOGRAFSKE OZNAKE *Bezdanski damast*

Čl. 1

Ovlašćeni korisnici geografske oznake porekla *Bezdanski damast* imaju pravo da geografsku oznaku *Bezdanski damast* koriste za obeležavanje proizvoda na koje se geografska oznaka odnosi.

Čl. 2

Ovlašćeni korisnici geografske oznake *Bezdanski damast* imaju isključivo pravo da svoj proizvod obeležavaju geografskom oznakom.

Čl. 3

Ovlašćeni korisnici geografske oznake *Bezdanski damast* imaju pravo da geografsku oznaku upotrebljavaju na ambalaži, katalozima, prospektima, oglasima, posterima i drugim oblicima ponude, uputstvima, računima, poslovnoj prepisci i drugim oblicima poslovne dokumentacije kao i uvoz i izvoz proizvoda obeležen tom geografskom oznakom.

Čl. 4

Obaveze ovalšćenih korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* pored propisanog obeležavanja i pakovanja proizvoda su i zaštita i obezbeđivanje jedinstvenog i standardnog kvaliteta

Čl. 5

Dužnosti ovlašćenog korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* su:

- da isključivo na definisanom geografskom području navedenom u ovom elaboratu vrši proizvodnju proizvoda *Bezdanski damast*,
- redovna kontrola proizvoda kod CIS Beograd,
- vođenje dokumentacije o poreklu sirovine, procesu proizvodnje, odnosno da u svakom trenutku može da dokaže da je navedeni proizvod *Bezdanski damast* po principu sledljivosti dokumenata.

Čl.6

Status ovlašćenog korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* traje tri godine od dana upisa priznatog statusa u Registar ovlašćenih korisnika geografskih oznaka u Zavodu za intelektualnu svojinu.

Čl.7

Status ovlašćenog korisnika geografske oznake *Bezdanski damast* može na zahtev ovlašćenog korisnika, uz podnošenje dokaza o obavljanju odredene delatnosti na definisanom geografskom području naselja Bezdan, odnosno o proizvodnji *Bezdanskog damasta* i uz dokaz o izvršenoj kontroli kvaliteta od strane CIS Beograd i plaćenoj propisanoj taksi, da bude obnovljen neograničeni broj puta, sve dok traje geografska oznaka *Bezdanski damast*.

BIBLIOGRAFIJA:

1. Balla Ferenc (1993): Bezdán története a hezdetektől 1914 (do 1914.g.), Bezdán.
2. Balla Ferenc (1984): Hronika Bezdana do 1944. godine, Bezdán.
3. Milovan Čogurić: Enciklopedija tekstila, Zavod za udžbenike i nastavna sredstva Beograd.
4. Društvo inžinjera i tehničara za tekstil (1987): Tekstilni priručnik, Tekstilni institut Maribor, Maribor.
5. <http://en.wikipedia.org> - slobodna enciklopedia
6. www.novitet-dunav.co.rs - zvanična prezentacija tkačnice svilenog damasta "Novitet-Dunav".
7. www.bezdan.org.rs - zvanična stranica Bezdana.

Prilog 1

На основу члана 48. став 3. Закона о привредним друштвима ("Сл. гласник РС", број 125/04), члана 2. став 3. Закона о приватним предузетништвима ("Сл. гласник СРС", бр. 54/89, 9/90 и "Сл. гласник РС", бр. 46/91, 53/95, 35/02, 55/04, 61/05 и 101/05) и чл. 3. и 7. Правилника о одређивању послова који се сматрају уметничким и старим занатима, односно пословима домаће радиности ("Сл. гласник РС", број 21/05), поступајући по захтеву АД "НОВИТЕТ-ДУНАВ", са седиштем у Бездану, улица Жртава фашизма број 2, Сектор за управне, управно-надзорне и нормативне послове у области регистрације привредних субјеката Министарства привреде Републике Србије, даје следеће:

МИШЉЕЊЕ

I - Да се производи од ручно тканог свиленог дамаста (столњаци, салвете, надстолњаци, навлаке за постељину, и сл.) у АД "НОВИТЕТ-ДУНАВ", са седиштем у Бездану, улица Жртава фашизма број 2, сматрају производима старог заната.

II - Производи из става I диспозитива овог мишљења, који се стављају у промет као производи старог заната, поред прописаних декларације и ознака за ту врсту производа, могу имати и посебну ознаку: "производ старог заната", као и стилизовану ознаку отворене шаке.

III - Произвођач може производе из става I диспозитива овог мишљења означити и својим знаком - знаком производића, чију садржину, облик и димензије сам одређује, у складу са прописима.

Образложење

АД "НОВИТЕТ-ДУНАВ", са седиштем у Бездану, улица Жртава фашизма број 2, поднесло је Сектору за управне, управно-надзорне и нормативне послове у области регистрације привредних субјеката Министарства привреде Републике Србије захтев за добијање мишљења да се производи од ручно тканог свиленог дамаста (столњаци, салвете, надстолњаци, навлаке за постељину и сл.) у истом АД, сматрају производима старог заната, у смислу Правилника о одређивању послова који се сматрају уметничким и старим занатима, односно пословима домаће радиности ("Сл. гласник РС", број 21/05).

Поступајући по захтеву странке, представници Министарства привреде Републике Србије, извршили су дана 06. априла 2006. године непосредан увид у начин израде поменутих производа у наведеном акционарском друштву, у присуству представника истог друштва. Службеном белешком овог Министарства број: 313-01-1064/2005-06 од 07. априла 2006. године, констатовано је следеће:

-2-

Према изводу о регистрацији привредног субјекта Агенције за привредне регистре, утврђено је да је отворено акционарско друштво "НОВИТЕТ-ДУНАВ", са седиштем у Бездану, улица М. Тита број 2 (Жртава фашизма број 2), регистровано у Регистру привредних субјеката дана 12.08.2005. године, број регистарског улошка 1-784, са претежном делатношћу: производња тканина свиленог типа, шифра делатности 17240 сходно Закону о класификацији делатности и о регистру јединица разматравања ("Сл. лист СРЈ", бр. 31/96.. и 74/99).

Непосредним увидом у начин израде производа у акционарском друштву "НОВИТЕТ-ДУНАВ" у Бездану, утврђено је да се свилени дамаст тка искључиво ручно, на дрвеним разбојима ширине од 60 до 240 см. Ткање је типа жакард: атласно (без дезена) и дезенирано. Дезени се формирају бушеним картицама од картона, преплитањем основе и потке. Картице су сашивене у низу од 250-300 комада, тако да тај низ чини шему за бордуру или средину дезена.

Ручно ткање се врши синхронизованим покретима руку и ногу. Левом руком, брлом разбоја, набија се густина нити, десном руком-трејем, покреће се чупак који поси потку лево-десно по ширини. Десном ногом на шамли отвара се зев. Левом ногом се диже и спушта шамла која убацује картицу дезена. Шамле или подношке су древе летве, једна до друге и има их осам комада. Нога, клизећи, прелази са једне на другу, сваку треба притиском одрадити за преплитај жакард ткања. Описане покрете треба урадити двадесет осам пута да би се откао један сантиметар дамаста. Ткач испред себе упоредо прати нити основе, које пролазе кроз галир окца, затим листове и на крају кроз гребен разбоја.

Због оваквог начина ручног ткања, сваки комад дамаста има своју целину атласног дела, бордуру дезена и средину дезена. Испод брда разбоја налази се ваљак на који се намотава откани дамаст, са сваким намотајем се држи основа затегнута. На ваљак се може намотати до 30 метара дамаста, након тога се исеса и ради дорада.

У производним просторијама налази се 18 дрвених разбоја, који су ручно израђени у Чешкој, крајем XIX века. У просторијама за припрему врши се намотавање шпулни за ручно ткање и ручна припрема картица за израду дезена, на посебној механичкој машини, као и припрема основе за ручно ткање на дрвеним разбојима. Предива за ручно ткање дамаста су мерџеризијани памук, за основу и рајон свила за потку.

Производи се ткају у тридесетак дезена и отприлике исто толико боја, по жељи може се уткati и заштитни знак-логотип наручноца, а могу се комбиновати гарнитуре различног садржаја угоститељског програма и постельине. Сви производи се ткају у стандардним димензијама, или по поруџбини наручноца, а могу се ткati и округли и овални столњаци.

-3-

Чланом 3. став 1. Правилника о одређивању послова који се сматрају уметничким и старим занатима, односно пословима домаће радиности, прописано је да се старим занатима, у смислу тога правилника, сматрају послови израде и дораде предмета на начин, под условима и од материјала којима се чува и одржава израз традиционалног народног стваралаштва. Ставом 3. тачка 9) истог члана прописано је да се старим занатом сматра и *ткање текстила, платна, сенке и др.* па се ручно ткање свиленог дамста у наведеном акционарском друштву може сматрати *пословима старог заната*.

Имајући у виду изложено, дато је мишљење као у ставу I диспозитива мишљења, са правом обележавања као у ставовима II и III диспозитива мишљења, а у циљу остваривања права везаних за очувања и развој старих заната.

МИНИСТАРСТВО ПРИВРЕДЕ РЕПУБЛИКЕ СРБИЈА
-Сектор за управне, управно-надзорне и нормативне послове
у области регистрације привредних субјеката-
Број: 313-01-1064/2005-06, од 14. априла 2006. године

Мишљење доставити:
1) АД "НОВИТЕТ-ДУНАВ"
Бездан,
Жртвова фабричка број 2
2) Архив



Prilog 2



МУЗЕЈ НАУКЕ И ТЕХНИКЕ - БЕОГРАД

Ткачница свиленог дамаста
„НОВИТЕТ-ДУНАВ“ Бездан
Ул. Жртве фашизма бр.2

Београд
22.11.2007.
бр. 162/2

Поштовани,

Музеј науке и технике је 16.11.2007. године добио захтев од стране Ткачнице свиленог дамаста „НОВИТЕТ-ДУНАВ“ за процену вредности 18 жакард разбоја и 2 шпулн машине.

Решењем од 10. јануара 2005. године које је донето у сарадњи Музеја науке и технике и Градског музеја Сомбор (решење се води под бројем 1) утврђено је да процес производње 18 жакард разбоја и 2 шпулн машине представљају културно добро, третирају се као целина и снештене су у Бездану у улици Жртава фашизма бр. 2.

Како оваквих разбоја из друге половине 19. века нема на слободном тржишту, Музеј није могао да искористи и ту информацију као једну од елемената процене. Такође, Музеј је контактирао неколико светских музеја ради приближније процене, али на жалост није добијена повратна информација.

Стручно веће Музеја науке и технике, на једном од својих састанака, расправљало је о овој теми и закључило да је минимална вредност радионице 8.000.000,00 динара.

Срдачан поздрав,



1000 Београд, Савски венац 15 тел: 011 77 950 факс: 32 83 479 <http://www.mntb.org.rs> е-пошта: mntr@mntr.org.rs тел: 011 5588624/11



ГРАДСКИ МУЗЕЈ-Сомбор
CITY MUSEUM-Sombor

СЦГ
25000 Сомбор-Трг Републике 4
Тел. ++381 25/22-728
Директор: ++ 381 25/32-728
e-mail: gms@ptt.yu

Број: 1
Датум: 10.01.2005

На основу члана 192 тачка 1 Закона о Општени управном поступку (Сл.лист СРЈ бр. 71/97 и чланова, 50 Закона о Културним добрима (Сл.гласник Републике Србије, број 71/94)и члана 5 Статута Градског музеја Сомбор, директор доноси следеће

РЕШЕЊЕ

Утврђује се да у

ПРОЦЕСУ ПРОИЗВОДЊЕ
18 ЖАКАРД РАЗВОЈА
2 ШПУЛ МОТАЛИЦЕ

представљају Културно добро

Културно добро налази се у Бездану у улици Жртава фашизма бр.2

Име сопственика

Власништво над већинским пакетом акција имају:
Карло Лого
Јован Гајин
Републички завод за ПИО
остали власници са мањим бројем акција.

Културно добро утврђено овим решењем подразумева његово коришћење у складу са Законом, његовом назменом, те чувањем од стране сваког власника у складу са заштитним мерама које искључују његово оштећење и уништење. Културно добро биће увршћено у регистар културних добара који се води у Градском музеју Сомбор. Право прече куповине културних добара утврђеним овим решењем имају Градски музеј Сомбор и Музеј науке и технике Београд.
Документација о стављању под заштиту (решење, картони и фотографије) налазиће се у Градском музеју Сомбор и Музеју науке и технике Београд.

ОБРАЗЛОЖЕЊЕ

«Новитет-Дунав» из Бездана обратио се дописом бр.38/06 од 06.06.2003. године Извршном одбору СО Сомбор, да се због предстојеће приватизације размотри стављање под заштиту разбоја за ручно ткање свиленог дамаста. Извршки одбор обратио се Грађском музеју Сомбор као поступнијућој и надлежној институцији која је у сарадњи са Музејом науке и технике из Београда обишла фабрику и установила да се процес производње, разбоји и шпул машине направљене крајем 19. века заштите и утврди њихов статус културног добра, сконно Закону о културним добрима.

Историјат

Бездан се први пут помиње под данашњим именом у писаним документима 1579. године, као село са 10 породица. Повељом Марије Терезије он ће 10. априла 1772. године добити статус слободне краљевске варошице, значајну привилегију коју су његови житељи платили 1010 форинти. Тада је насеобина бројала 400 кућа, а у њој су, поред пољопривредника и рибара, добре приходе остваривали и 51 занатлија, међу којима и 15 ткача, цеховски добро организовани.

Ту ткачу традицију ће унапредити и из основа изменити Јанош Шмит, уметнички ткач, који се доселио 1871. године. Добиши државну потпору, са обавезом да запосли најмање пет нових радника, он ће напустити дотадашњи ријад са кудљом и преби на ткање дамаста од увозног специјално обрађеног лана из Чешке и Енглеске. Чинили су то тада најсавременијом технологијом која се, у неизмењеном стању, одржала до данашњих дана, што њиховом производу даје патину старих времена.

Опис технологијског поступка

Припрема основе ради сновач, сновачем памучног предива. Предиво је мерцирирани бељени, чешљаки и газирани памук нумерације 100/2. Памук ове прераде налази се у конусума тежине 1000-1150 грама. Конуси памука се поставе на гатер који има места за листе конуса. Поступак мотања је са конуса од 200 нити, колико има у једној траки. Трака се води кроз водилицу и намотава на вальак сновачке. Једна трака је дужине 300 метара. Траке се спајају на вальку по пропорцијама, зависно од разбоја за који се припрема. По завршетку поступка спајања трака, исте се премотавају са валька сновачке на вальак разбоја. Са постављеног валька на разбоју следи повезивање старе са новом основом. Начин повезивања је шнодроване, а то је упредање нит за нит памучног предива, које се ради прстима, односно ручно. На разбоју ширине 240 цм има 11.400 нити предива основе.

Припрема потке је шпунирање редон свиле, која је бељено сјајна или бојена. Високозна бојена свила одликује се високом постојаношћу боја према прању и светlosti. Свила је на конусима масе 1750 грама. За припрему ткања, шпунина се са

конуса премотана на шпуљнице. Цевке шпуљница су дрвene дужине 8,5 цм. На основи је 1 цм и конусно се сужава на врху. Капацитет цевке је 160 метара рејон свиле. Намотавање се први на шпул машини. У ткану дамаста од једне шпуљнице се може исткати 3 цм дужине на средњој ширини разбоја. Намотана шпуљница се ставља у чунак разбоја који носи, трзањем лево и десно, нат свиле. У чунку се налази лежиште за шпуљницу, кроз коју удевањем и благо регулисаним затезањем равномерно слизи свила.

Разбоји су ширине од 0,85 до 2,4 метара. Разбоји су типа жакард ткања, које може бити атласно или дезенирано. Дезен се формирају помоћу бушених картица, преплетањем основе и потке. Бушене картице су рађене од прешпан картона. Картице су дужине 40 цм и ширине 4, 6 или 8 цм зависно од ширине разбоја. Сашивене су у низ од 250-300 комада. Овај низ је шема за бордуру или средину дезена. Левом ногом на шамли или подносики разбоја дизањем или спуштањем се убацује картица на механизам помоћу којег се диктира зев разбоја, уједно и дезен. Ткач радом даје облик и величину дезена. Постојећи сетови картица омогућавају да се на разбојима различитих ширине ткају следећи дезени: паукљине, звезде, цик-зак, 3 прсте квадрата, линије, ружни лист, дивље руже, туфне, дан и ноћ (цветни) мозаре, бисери, польско цвеће, лоза, лавови, тулипани, кале, цвет са машином, пазме, јелени, античка, индијан, ружин пупњак, цвет са туфнама итд.

Израда ткања је ручна. Ткач синхронизованим покретима обавља ткање наизменичним радом обе руке и ноге. Левом руком брдом разбоја набија се густина нити, десном руком трзањем покреће чунак који носи потку лево-десно по ширини. Десном ногом на шамли отвара зев. Левом ногом се диза и спушта шамла која убацује картицу дезена. Шамле или подносики су првем летве, јелма до друге осам комада. Нога клизби прелази са једне на другу, сваку треба притиском одредити за преплетај жакард ткања.

Описане покрете треба урадити 28 пута да би се откао један сантиметар дамаста. Ткач испред себе упоредо прати нити основе, који пролазе кроз галире окса, затим саче листове и на крају гребен разбоја.

Сваки комад дамаста има своју целину атласног дела, бордуре, дезен и средину дезена. Испод брда разбоја налази се ваљак на који се намотава откани дамаст. На ваљах се може намотати до 30 метара дамаста, који се након тога исече и иде на лораду.

Дорада шивења је порубљивање салвеста и стоњака, или шивење постельине. Овакав начин производње дамаста јединствен је у свету.

Разбоји - делови

Укупно је 18 разбоја који се састоје од рама разбоја (јеловина), ваљака основе и готовог производа, жакард механизма, шампала (папуче), затезача, листова 8 комада, галира, теговка (4800-11400 ком), гребена, картица од прешпан картона, чунка, чекрика за навијање, 400-800 игала за пролаз кроз картице (мустра) и призме.

Разбоји су у добром стању, рађени су ручно крајем 19 века у Чешкој. Рађени су техником закивавања, лепљења и чепованја. Дужина је 2,5м, ширина 2,5м а висина у односу на жакард механизам од 2,8-3,2м.

Motazina - špul machine

Укупно 2 комада а састоји се из следећих делова: носећи дрвени оквири-рам, сандук са преносним механизmom, 8 зупчастих гонича и 8 гонjenih зупчаника, радна вретена, система за њихање 7+7 (разлика између броја зупчаника и вретена је последица квара једног од њих), замајац, тег за покрајај посмака, електро мотор (оригинално покретање је било на мокни погон).

Моталице су у добром стању рађене ручно крајем 19 века у Чешкој. Рађени су техником кована, турпијања, бушења и ливења. Дужина 1,45m, ширина 0,75m и висина без електро-мотора 1,35m.

Разматрајући горе наведено а у складу са оценом Музеја науке и технике из Београда, Градски музеј Сомбор као институција заштите покретних културних добара надлежна за утврђивање истих доноси решење као у диспозитиву.

Порука о правном леску

На ово решење може се уложити жалба Министарству културе у року од 15 дана од пријема решења. Жалба не одлаже извршење решења.

Решење доставити:

«Новитет-Дунав» Бездан, Жртва фашизма 2

Министарству за културу, Београд Владиковачки 3.

Музеју науке и технике Београд (као матичном музеју за ову врсту предмета)

архиви Градског музеја.



Prilog 3

ТУРИСТИЧКА ОРГАНИЗАЦИЈА СРБИЈЕ

за значајна остварења у подизању квалитета туристичких услуга,
као и допринос развоју, унапређењу и промоцији
туризма у Србији

27. СЕПТЕМБРА 2008. ГОДИНЕ
НА СВЕТСКИ ДАН ТУРИЗМА
ДОДЕЉУЈЕ НАГРАДУ

ТУРИСТИЧКИ ЦВЕТ

у категорији

СУВЕНИР ВЕЋЕ ВРЕДНОСТИ

"Сећ за двоје"
Ткачница свиленој дамаска Ђовиште-Дунав, Бездан

Директор

Гордана Пламенац



Prilog 4

- Hotel "Moskva", Beograd
- Hotel "Palace", Beograd
- Hotel "Radmilovac", Vinča
- Hotel "Majestic", Beograd
- Splav "Bahus", Beograd
- Restoran "Stankom", Beograd
- Klub "Yugoimport", Beograd
- Restoran "Langust", Beograd
- Restoran "Careva čuprija", Beograd
- Klub "011", Beograd
- Kub restoran NBS, Beograd
- Klub restoran NIS, Beograd
- Restoran "K-2", Zemun
- Kompanija "Simpol line", Vranje
- Restoran "Staro zdanje", Novi Sad
- Restoran "Eden", Novi Sad
- Čarda "Nećko", Novi Sad
- Studentski centar, Novi Sad
- Restoran "Surabaya", Novi Sad
- Restoran "Babareeba", Novi Sad
- Biznis klub "Slovan", Selenča
- Hotel "Bela Iađa", Novi Bečeј
- Hotel "Jadran", Bačka Topola
- Hotel "Biser", Panonija
- Klub "MG", Subotica
- Vila "Lujza", Palić
- Lovački restoran, Plavna
- Restoran "Majur", Kelebija
- Restoran "Fontana", Vršac
- Restoran "Park", Zlatibor
- Restoran "Kamiondžije" Svrljig
- VU "Tara", Bajina Bašta
- Vila "Tamara", Sombor
- Motel "Kronic", Sombor
- Srednja ekonomska škola, Sombor
- Hotel "Jezero", Plitvice
- Erdutski vinogradi, Erdut
- Ambasade i VIP saloni državnih organa

Prilog 5

CiS

INSTITUT d.o.o.
BEOGRAD Vojvode Stepe br. 88

Postanski broj: 1120055 - 80 112 210-007
Telefon: +381 11 217-006 01 13-655 211-722
Mobilni: +381 67 007 007, odnosno: 095 660 017



ISSUE 1.0

IZVEŠTAJ O ISPITIVANJU BR. 2778009

Naziv i adresa klijenta:

UNIVERZITET U NOVOM SADU
INSTITUT ZA PREHRANBENE TEHNOLOGIJE,
NOVI SAD, Čar Lazara 1

Opis uzorka/ stanje uzorka:

PREDIVO I TKANINE

Datum prijenosa uzorka:

07.12.2009.

Uzorkovanje izvršio:

DOSTAVLJENI IZVORCI

Viste ispitivanja:

SRPS standardi
specificirani u prilogu

dokumenti, metode

Nalog za ispitivanje dostavio:

UNIVERZITET U NOVOM SADU
INSTITUT ZA PREHRANBENE TEHNOLOGIJE,
NOVI SAD

Rezultati ispitivanja dati su u prikazi:
Ukupan broj strana:

8

Izveštaj verifikovan

M.P.

Izveštaj odobren

Rukovodilac laboratorije

Direktor CIS-instituta

Ljiljana Parandilović, dipl.ing.

mr. Mirjana Relić, dipl.ing.

16.12.2009.

Datum izdavanja izveštaja

* Ispitivanje je izvršeno na standardne opreme laboratorije za ispitivanje CIS-Instituta.
** Ovaj dokumenti čili njegovi delovi mogu se smatrajeti fotokopijom, prenosi se našim putem, dobiti ili sredstvima
javnog informisanja smatraju se učinkoviti CIS - INSTITUT d.o.o. Beograd.

Izveštaj se izdaje u 3 primjerka

CIS-088-17

Br. izveštaja: 2778009

Rezultat ispitivanja:

Str.lit. 2/8

TKANINA ZA STOLNIJAK 140X140 - DEZEN "JAT"-BOJA ŠAMPAÑE

ELEMENITI ISPITIVANJA	SRPS. METODE	JEDINICA MERE	DOBRIJENE VREDNOSTI
1. MASA PO JEDINICI POVRŠINE	F.S2.016	g/m ²	172,9
2. PREKIDNA SILA	EN ISO 13934-1	daN	
- u pravcu osnove			81,1
- u pravcu potke			67,5
3. SIROVINSKI SASTAV		%	
- VISKOZA	FS3.134		51,6
- PAMUK	FS3.139		48,4
4. SKUPLJANJE: PRI PRANJU NA 95 °C	EN ISO 3759	%	
- po osnovi-dužini			-2,9
- po potki - širini			-4,6
5. POSTOJANOST BOJE NA: PROMENA/ PRELAZ NA:		PAMUK / VISKOZA	
- pranje na 95 °C	FS3.219	ocena	4/4
- otiranje - suvo	FS3.021	ocena	4
- otiranje -mokro	FS3.021	ocena	4
- peglanje na 150 °C	FS3.311	ocena	4/4

Ispitivanje izvršio*:

Lj. Parandilović, dipl.ing.

M. Nestorović, dipl.ing.

16.12.2009.

Datum

Rezultate ispitivanja

verifikovao

Rukovodilac laboratorije

* poslovni izvršilični agencija su deponovane u radu laboratorijskim istraživačima

Brt. izveščaju: 277800*

Rezultat ispitivanje

Str. Nr. 3/8

SALVETA 40X40- DEZEN LADDLEŽ- BORDO-UZORAK 2

Initiative (versus*)

M. Nestorović, dipl. inž.

16.12.2018

Rezultati ispitivanja značajke za...

Eukaryotic Laboratory

⁴ www.certificatetrust.com/submit-a-lodging-information

178-038-17

Br. izveštaja: 2778009

Rezultat ispitivanja:

Sat, Apr 4/8

SALVETA 40X40- DEZEN LINHA 1cm 3

Isotivarejyrisio⁸

M. Nestorović, dipl. ing.

16.12.200

Datu

Resultate: initiativ

verifikovac

Wanted

Rukovodilac laboratorije

* - pôsico secrilho significante por desempenhar certas labores ou juntas, tais

EIS-2021-17

Br. izveštaja: 2778009

Rezultat ispitivanja:

Str. br. 5/8

SALVETA 40X40- DEZEN MOSKVA-LOVAČKI ZELENA- UZORAK 4

ELEMENTI ISPITIVANJA	SRPS METODE	JEDINICA MERE	DOBRIJENE VREDNOSTI
I. POSTOJANOST BOJE NA: PROMENA/ PRELAZ NA:			
- otlanje - suva	F.S3.021	ocene	4
- otlanje -mokro	F.S3.021	ocene	4

Ispitivanje izvršio*:

M.Nestorović, dipl.ing.

16.12.2009

Rezultate ispitivanja

verifikovao

Ručevodilac laboratorije

* potpis ispitivača ispitovanja je depozitovan u sistemu laboratorijskih listova