**SPESIFIKASI BENDERA UiTM**

**JENIS: BENDERA PEJABAT (2’ X 4’)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **BIL** | **BUTIRAN** | **KAEDAH/*TEST METHOD*** | **SPESIFIKASI** |
| 1. | Ukuran (*Dimension*) | MS ISO 3933 | 2’ (t/h) x 4’ (l/w) |
| 2. | Rekabentuk (*Design*) |  | 1. Diwarna kedua-dua belah bendera.
2. Dijahit tepi berlipat sekeliling (lebar lipatan 1 cm di bahagian atas, bawah dan ekor) dengan bilangan jahitan min 3 per cm.
3. Dibahagian kepala bendera hendaklah dijahit dengan kain putih untuk kegunaan pemasangan pada kayu/tiang bendera dengan ukuran lebar lipatan kain putih 5 cm.
4. Warna-warna jalur bendera hendaklah mengikut;

**Pantone Solid Coated:**1. Pantone Blue: Pantone 655C
2. Pantone Purple: Pantone 254C
3. Pantone Yellow: Pantone 110C

**Process Colour CMYK**1. Blue: C100M80K40
2. Purple: M100 C50
3. Yellow: Y100M20
4. Warna-warna logo hendaklah mengikut:

**Pantone Solid Coated:**a. Pantone Blue: Pantone 655Cb. Pantone Purple: Pantone 254Cc. Pantone Yellow: Pantone 130Cd. White: Solid white**Process Colour CMYK**1. Blue: C100M80K40
2. Purple: M100 C50
3. Yellow: Y100M30
4. White: Solid white

vi. Nisbah ukuran bendera hendaklah dirujuk kepada Bahagian Canselori dan Komunikasi Korporatvii. Jalur-jalur hendaklah disusun bermula dengan kuning, biru, ungu dan kuning.viii. Kedudukan logo hendaklah betul-betul seimbang dan ditengah-tengah bendera mengikut skala yang ditetapkan.  |
| 3. | Komposisi Bahan (*composition*) | MS ISO 1833 | 65% *Polyster* 35% *Cotton* |
| 4. | Tenunan (*weave*) |  | *Plain* (1/1) |
| 5. | Bilangan benang per cm (*Number of thread per cm*)*Warp**Weft* | MS ISO 7211/2 | Min. 40Min. 30 |
| 6. | Berat (*Grammage*) g/m2 | MS ISO 3801 | 100 +-5% |
| 7. | Kelunturan warna (*Colour fastness*)1. Cahaya (*light*)
2. Pencucian
3. Perubahan warna (Colour change)
4. Staining
5. Air (*Water*)
6. Perubahan warna (*Colour change*)
7. *Staining*
 | MS ISO 105-B02MS ISO 105-C 10MS ISO 105-E01 | Min. 6Min. 4Min. 4Min. 4Min. 4 |