

Stan na dzień: 2016-01-01

SŁUŻBA CELNA

Departament Służby Celnej
Ministerstwa Finansów
ul. Świętokrzyska 12
00-916 Warszawa



DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA SPODNIE BERMUDY DO UBIORU SPECJALNEGO

Dokumentacja jest własnością SŁUŻBY CELNEJ.
Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Dyrektora Izby Celnej w Rzepinie

ZAWARTOŚĆ

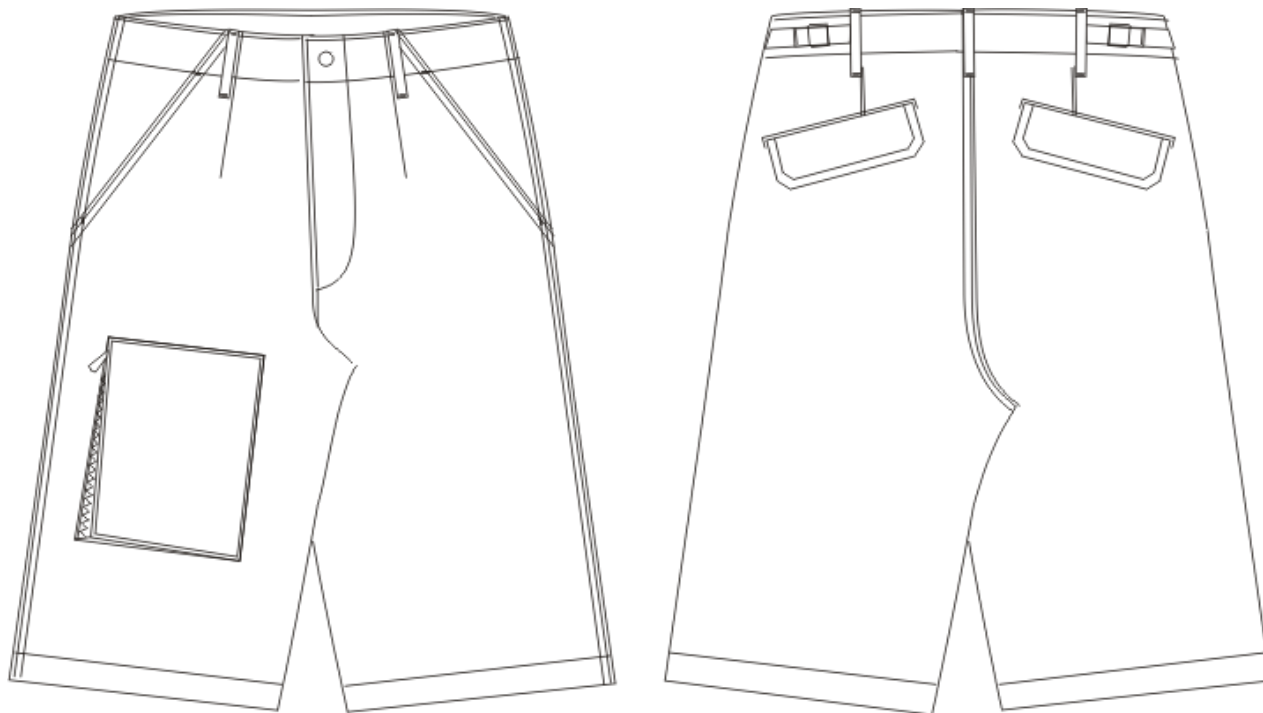
Rysunek modelowy	
Rysunki poglądowe	
I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis
2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
2	Zestawienie elementów składowych
3	Rodzaje szwów i ściągów
4	Sztukowanie elementów
5	Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
6	Tabela klasyfikacji wielkości
7	Wymiarowanie
III	Wymagania użytkowe
IV	Wymagania jakościowe
1	Błędy tkaninowe
2	Błędy konfekcyjne
3	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
V	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie, transport
1	Wszywka
2	Etykieta jednostkowa
3	Etykieta zbiorcza
4	Pakowanie
5	Transport
6	Przechowywanie
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

Rysunek modelowy



Rysunki poglądowe

Bermudy



I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Spodnie typu bermudy w kolorze czarnym wchodzi w skład ubioru specjalnego przeznaczonego dla funkcjonariuszy Służby Celnej będących członkami załóg jednostek pływających.

Spodnie posiadają krój prosty, bez odciętego pasa i zapinane są na guzik. Góra spodni wykończona jest odszyciem wewnętrznym z podszewki, a na prawej stronie widoczna jest stębnówka imitująca pasek. Spodnie posiadają w pasie 7 podtrzymywaczy pasa oraz dodatkową regulację po bokach za pomocą taśm i metalowych klamer. Na prawej nogawce przodu, na wysokości uda naszyta jest kieszeń, zapinana z boku w mieszku, na zamek błyskawiczny. Z tyłu dwie wpuszczane kieszenie wykończone patką, każda zapinana na dwie napy kryte. Dół spodni podwójnie podwinięty i przestębnowany.

2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp	Nazwa materiału	Charakterystyka
1	Tkanina zasadnicza	Bawełniano - poliestrowa, kolor czarny
2	Podszewka	Bawełniano - poliestrowa, kolor czarny
3	Nici	Epic No 80 lub równoważne, kolor czarny Astra No 80 lub równoważne, kolor czarny
4	Zamek	Nie rozdzielczy, spiralny, kolor czarny, do rozporka Nie rozdzielczy, spiralny, kolor czarny, do kieszeni
5	Napa komplet	Kryta
6	Guzik	Z tworzywa sztucznego, Ø 17 mm
7	Taśma	100 % poliester, kolor czarny, szerokość 20 mm
8	Klamerki metalowe	Szerokość 20 mm
9	Wszywka informacyjna	-
10	Etykieta kartonowa	-
11	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
12	Worek foliowy	-
13	Wieszak	-

II. WYMAGANIA TECHNICZNE**1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej**

Tabela 2.

Wyszczególnienie		Jednostka miary		Wartość liczbową	Metoda badania
Skład		%		65 bawełna 35 poliester	PN-72/P-04604
Splot ripstop		-		-	PN-92/P - 01704
Szerokość z krawką		m		1,5±0,03	PN-EN 1773:2000
Masa powierzchniowa		g/m ²		210±11	PN-ISO 3801:1993
Siła zrywająca nie mniej niż		N	O	600	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
			W	550	
Siła rozdzierania nie mniej niż		N	O	20	PN-EN ISO 13937-2:2002
			W	20	
Liczba nitek na 1 dm		nitek/dm	O	360±7	PN-EN 1049-2:2000
			W	185±6	
Zmiana wymiarów po I praniu, nie więcej niż		%	O	3	PN-EN ISO 6330: 2012 PN-EN 5077:2011
			W		
Pilling nie mniej niż		Stopień		4	PN-EN ISO 12945-2:2002
Przepuszczalność powietrza nie mnie niż		mm/s		100	PN-EN ISO 9237: 1998
Odporność wybarwień na, nie mniej niż	Światło sztuczne	Stopień		5	PN-EN ISO 105-B02:2013-08
	Pranie temp. 60°C	Stopień		4	PN-EN ISO 105-C06: 2010
	Tarcie suche	Stopień		4	PN-EN ISO 105-X12:2005
	Tarcie mokre	Stopień		2-3	PN-EN ISO 105-X12:2005
Kolor		Czarny			

2. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3.

<i>Rodzaj tkaniny</i>	<i>Wyszczególnienie</i>	<i>Ilość części</i>
Tkanina zasadnicza	Przód lewy	1
	Przód prawy	1
	Boczna część przodu	2
	Nogawka tyłu	2
	Worek kieszeni bocznej	2
	Patka kieszeni tyłu spód	2
	Patka kieszeni tyłu wierzch	2
	Listewka kieszeni tyłu	2
	Rozporek lewy	1
	Listewka rozporka prawa dłuższa	1
	Odszycie rozporka prawego	1
	Odszycie paska w miejscu dziurki	1
	Worek kieszeniowy kieszeni tyłu	2
	Podtrzymywacze pasa	7
	Kieszeń nakładana	1
Podszywka	Pasek wewnętrzny	1

3. Rodzaje szwów i ściegów

Elementy bermudy łączone są za pomocą szycia, przy czym zalecane są następujące gęstości ściegów maszynowych:

- Stebnowych 35-40 ściegów/1dm,
- Overlockowych 40-50, ściegów/1dm,
- Dziurki odzieżowe 100-120 ściegów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściegów/1dm,

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i natężenia nitki tworzących szew.

Szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym w celu zabezpieczenia przed pruciem.

4. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w wyrobie.

5. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

W celu dostosowania wyrobu do sylwetki ciała przyjmuje się, jako wymiary kontrolne: wzrost, obwód pasa.

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych

Tabela 4.

	Interwał wzrostu – 6 cm				
Wzrost	161	167	173	179	185
Przedziały	158-164	164-170	170-176	176-182	182-188

Tabela 5.

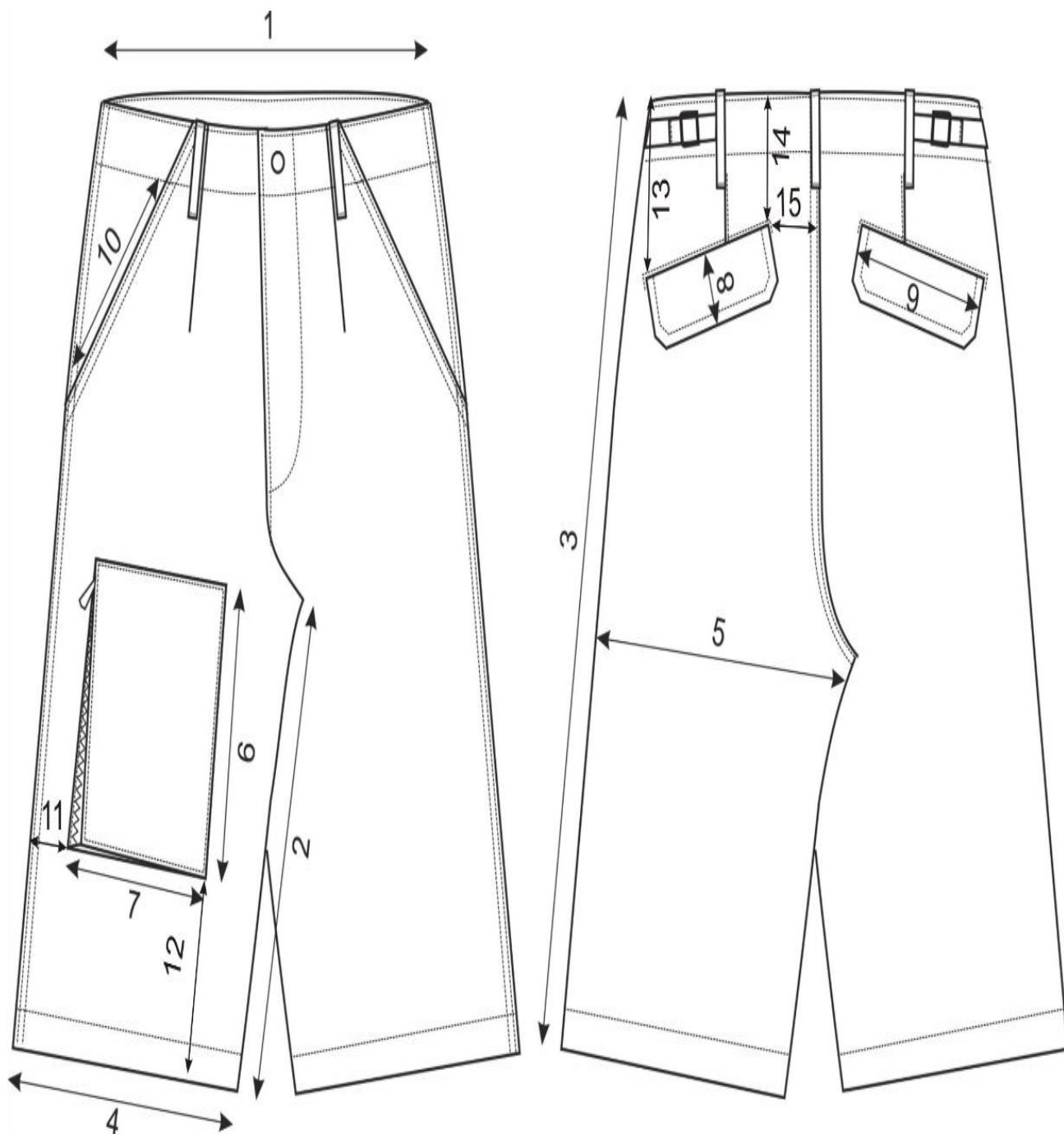
	Interwał obwodu pasa – 4 cm									
Obwód pasa	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114
Przedziały	76-80	80-84	84-88	88-92	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112	112-116

6. Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 6.

Wzrost	86	90	94	98	102	106	110	114
161	X	X	X	X	X			
167	X	X	X	X	X	X		
173	X	X	X	X	X	X	X	
179		X	X	X	X	X	X	X
185			X	X	X	X	X	X

7. Wymiarowanie



Tabele wymiarów dla rozmiaru 185/94P

Tabela 7.

Lp.	Określenie wymiaru	Wymiary w cm	Tolerancja +/- cm
1	Położenie pasa mierzony po zapięciu	48,0	1,0
2	Długość nogawki wewnętrznej	36,5	1,0
3	Długość nogawki zewnętrznej z pasem	65,0	1,0
4	Położenie dołu nogawki	29,2	1,0
5	Położenie uda	37,0	1,0
6	Wysokość kieszeni nakładanej na nogawce	20,5	0,5
7	Szerokość kieszeni nakładanej na nogawce	15,0	0,5
8	Wysokość patki kieszeni tyłu mierzona po środku patki	5,5	0,5
9	Szerokość patki kieszeni tyłu mierzona patki	14,0	0,5
10	Długość otworu kieszeni ciętej w boku	17,0	0,5
11	Odległość kieszeni dolnej od dołu kieszeni do boku spodni	3,6	0,5
12	Odległość kieszeni dolnej od dołu kieszeni do dołu spodni	13,0	0,5
13	Odległość patki kieszeni tyłu od pasa (niższy punkt od strony boku)	14,0	0,5
14	Odległość patki kieszeni tyłu od pasa (wyższy punkt)	10,0	0,5
15	Odległość patki kieszeni tyłu od środka tyłu (wyższy punkt)	7,0	0,5
-	Wysokość szlufki*	8,0	0,2
-	Szerokość szlufki*	1,0	0,2
-	Długość regulacji obwodu pasa w położeniu „0”*	14,0	0,2
-	Długość regulacji obwodu pasa – dłuższy odcinek*	13,0	0,2
-	Długość regulacji obwodu pasa – krótszy odcinek*	5,0	0,2
-	Szerokość regulacji obwodu pasa*	2,0	0,2

***wymiar nie podlega stopniowaniu**

Wszystkie rozmiary elementów bermudów zawarte w tabeli klasyfikacji wielkości powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej.

Sorty dla funkcjonariuszy o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

III.WYMAGANIA UŻYTKOWE

Spodnie bermudy powinny być wykonane za pomocą technologii, która będzie gwarantowała ich wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania wyrobu nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

IV.WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku.

1. Błędy tkaninowe

Dopuszcza się 2 (dwa) z następujących błędów tkaninowych w elementach niewidocznych dla pierwszego gatunku:

- Nieprawidłowy przeplot mało widoczny długości 10-30 mm,
- Zgrubienie nitek długości 10-40 mm,
- Zabrudzenia jednonitkowe 10-20 mm,
- Nierównomierność barwy o 1 stopień.

Nie dopuszcza się następujących błędów tkaninowych:

- Brakujące nitki widoczne,
- Widoczny nieprawidłowy przeplot,
- Nieprawidłowy raport,
- Zmehacenia, zaciągnięcia nitki,
- Nierównomierność barwy, plamy.

2. Błędy konfekcyjne.

Dopuszcza się 4 (cztery) z następujących błędów konfekcyjnych:

- Różne długości jednakowych elementów (według tolerancji),
- Różne szerokości jednakowych elementów (według tolerancji),
- Odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, kieszeni, (według tolerancji)

Nie dopuszcza się następujących błędów konfekcyjnych:

- Skrzywienia stębnówek,
- Różny rozstaw między stębnówkami,
- Błędy w klejeniu, zdeformowanie elementu, odklejanie się taśmy,
- Nieprawidłowe ścięgi,
- Pomarszczone szwy, wdanie lub ściągnięcie tkaniny,
- Błędy w prasowaniu, wyblyszczczenia, załamki.

Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne.

3. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy przedstawić wyniki badań wydane przez akredytowane laboratoria, potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej.

V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT**1. Wszywka**

Wszywka informacyjna zawierająca nazwę producenta oraz rozmiar, sposób konserwacji, datę produkcji, nazwę i skład tkaniny zasadniczej umieszczona jest w dolnej krawędzi pasa wewnętrznego po stronie lewej nogawki tyłu.



Maksymalna temperatura prania 40°C - proces normalny



Nie stosować bielenia / bez bielenia



Dopuszczalne suszenie w suszarce bębnowej - suszenie w niższej temperaturze



Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 150°C



Profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach - proces łagodny

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane niespieranym tuszem, wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa – zamocowana w przedniej szlufce, powinna zawierać następujące informacje:

- Nazwę wykonawcy,
- Skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- Nazwę wyrobu,
- Wielkość wyrobu,
- datę produkcji (m-c l rok)
- Sposób konserwacji
- Nr ZA zamawiającego
- Kod kreskowy wyrobu

Etykieta – naklejka – naklejona na worek foliowy powinna zawierać:

- Nazwę wykonawcy,
- Skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- Nazwę wyrobu,
- Wielkość wyrobu,
- Datę produkcji(m-c i rok),
- Sposób konserwacji
- Nr ZA zamawiającego
- Kod kreskowy wyrobu

4. Pakowanie

Spodnie należy złożyć, następnie włożyć do worka foliowego, worek zakleić i nakleić etykietę na worek. Pakować po 10szt. jednego rozmiaru do kartonu, który należy zakleić taśmą i nakleić etykietę zbiorczą.

5. Transport

Spodnie mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie wyrobu powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

6. Przechowywanie

Spodnie należy przechowywać w pudełkach kartonowych, w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

VI.GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)

1. Na wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres minimum 24 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu odbioru przez przedstawicieli Wykonawcy i przedstawicieli Zamawiającego z zastrzeżeniem sytuacji, gdy inny termin gwarancji ujęto w umowie .
2. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne, ujawnione w dostarczonym towarze, ponosi z tego tytułu wszystkie zobowiązania. Jest odpowiedzialny względem Zamawiającego, jeżeli dostarczony towar ma wady zmieniające jego wartość lub użyteczność wynikającą z jego przeznaczenia, nie ma właściwości wymaganych przez Zamawiającego, albo jeżeli dostarczono go w ilości lub stanie innym niż zamówiono.
3. O wadach fizycznych wyrobów Zamawiający zawiadamia Wykonawcę bezpośrednio w chwili ujawnienia w nich wad, w celu realizacji przysługujących z tego tytułu uprawnień. Formę zawiadomienia stanowi „Protokół reklamacji” wykonany przez Zamawiającego, przekazany Wykonawcy w terminie 7 dni od daty ujawnienia wady.
4. Wykonawca jest obowiązany do usunięcia wad fizycznych wyrobów lub do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady te ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.
5. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Wykonawca dostarczył Zamawiającemu zamiast wyrobów wadliwych takie same wyroby nowe – wolne od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili ich dostarczenia. Wymiany wyrobów Wykonawca dokona bez żadnej dopłaty, nawet gdyby ceny uległy zmianie.
6. Gwarancja obejmuje również wyroby nabyte przez Wykonawcę od kooperantów.
7. Utrata roszczeń z tytułu wad fizycznych nie następuje pomimo upływu terminu gwarancji, jeżeli Wykonawca wadę podstępnie zataił.
8. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych w dostarczonych wyrobach Wykonawca:
 - a. Rozpatrzy „Protokół reklamacji” w ciągu 3 dni licząc od daty jego otrzymania,
 - b. Usprawni wadliwe wyroby w terminie 14 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji”,
 - c. Usunie wady w dostarczonych wyrobach w miejscu, w którym zostały one ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usprawnienia,
 - d. Wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione w terminie określonym w pkt. b.
9. Przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu, objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
10. Wymienia wadliwy wyrób w terminie 21 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacyjnego”, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy określonego w pkt. b.
11. Dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej, dotyczących zakresu wykonanych napraw oraz zmiany okresu udzielonej gwarancji,
12. Ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu w czasie od przyjęcia go do naprawy do czasu przekazania sprawnego użytkownikowi w miejscu ujawnienia wady,
13. Jeżeli zamówiony towar w ocenie Zamawiającego nie spełnia wymaganych kryteriów Zamawiający może odmówić jego przyjęcia, a wykonawca jest zobowiązany dostarczyć towar wolny od wad.
14. Uszkodzenia leżące po stronie użytkownika wynikające z nieprawidłowego użytkowania lub konserwacji nie podlegają warunkom gwarancji.