

„ZATWIERDZAM”

Warszawa, *21*..luty 2024 r.

ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

.....
insp. Beata SZADKOWSKA

(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
BIURO LOGISTYKI POLICJI**



**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
SPODNIE OCHRONNE TYPU SOFTSHELL**

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej: ST-*112*/Ckt/2024

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznych prowadzonego w Wydziale)

Wersja: Edycja luty 2024 r

21 luty 2024 r.

(data wydania)

RADCA
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

Radca: Krzysztof BLESZNOWSKI

SPIS TREŚCI

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU.....	5
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU	5
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM	5
3.1 Dokumentacja techniczno - technologiczna	5
3.2 Dokumenty odniesienia, podstawowe akty prawne.....	5
4. RYSUNEK MODELOWY	7
5. OPIS OGÓLNY WYROBU	9
6. ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW I DODATKÓW ZASADNICZYCH - WYMAGANIA TECHNICZNE	10
7. WYMAGANIA TECHNICZNE PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW I DODATKÓW	11
7.1 Wymagania dla tkaniny zasadniczej:.....	11
7.2 Wymagania dla tkaniny dodatkowej:	12
7.3 Wymagania dla tkaniny termostabilizacyjnej:.....	12
7.4 Wymagania dla tkaniny dodatkowej 2,5l:	13
7.5 Wymagania dla dzianiny podszewkowej siatka-azur:	14
8. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH	14
9. SZWY I ŚCIEGI MASZYNOWE.....	15
9.1 Wymagania ogólne	15
9.2 Rodzaj i zalecane gęstości ściegów:	15
9.3 Rodzaj, wykonanie i odległość przesyć stębnowych od krawędzi w wyrobie:	16
10. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW	16
11. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE.....	16
11.1 Klasyfikacja jakości wyrobu.....	16
11.2 Wymagania dla wyrobu.....	16
11.3 Zasady ustalania błędów.....	17
11.4 Niedopuszczalne błędy konfekcyjne	17
11.5 Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej (materiału zewnętrznego laminatu):.....	17
12. WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA	18
12.1 Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkownika. 18	
13. WYMAGANIA DLA WYROBU I SUROWCÓW.....	18
13.1 Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej.....	18
13.2 Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).	19
13.3 Właściwości elementów odblaskowych oraz ich trwałość	19
14. WYKAZ OPERACJI WRAZ Z OZNACZENIEM ZASTOSOWANYCH W WYROBIE SZWÓW	19
15. RYSUNKI TECHNICZNE I POMOCNICZE	22

16. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI.....	25
17. TABELA WYROBU GOTOWEGO.....	25
18. TABELA CIĘCIA TAŚM I WYMIARÓW POMOCNICZYCH DLA ROZMIARU 182/94	27
19. WYMAGANIA DOTYCZĄCE, CECHOWANIA, PAKOWANIA I ZNAKOWANIA :	27
19.1 Cechowanie.....	27
19.2 Składanie i pakowanie.....	28
19.3 Przechowywanie.....	29
19.4 Transport.....	29
19.5 Instrukcja użytkownika.....	29
19.6 Gwarancja wykonawcy.....	29
20. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	29

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna identyfikuje wyrób poprzez określenie parametrów, jakie powinien spełniać w zakresie wymagań:

- technicznych,
- jakościowych,
- związanych z bezpieczeństwem użytkowania, w odniesieniu do:
- nazewnictwa,
- symboli,
- badań i metodologii badań,
- znakowania oraz oznaczania wyrobu.

2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna jest wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych.

3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM

3.1 Dokumentacja techniczno - technologiczna

Dokumentacja techniczno – technologiczna Wykonawcy, przedstawiona do realizacji produkcji, powinna zawierać, co najmniej:

- identyfikację wyrobu, nazwę,
- rysunki poglądowe,
- wykaz surowców, materiałów i dodatków,
- zestawienie elementów składowych,
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków,
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaje szwów i ściągów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - rodzaj i odległość linii stębnowych,
 - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
- wymiarowanie wyrobu (pozycjonowanie elementów naszywanych typu kieszenie, patki itp.) dla różnych rozmiarów, etapy i zakres kontroli podczas produkcji wyrobu (warunki odbioru jakościowego surowców i dodatków, kontrola międzyoperacyjna i końcowa),
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych,
- cechowanie (rozmieszczenie i treść) w tym:
 - wszywki,
 - etykiety jednostkowe,
 - etykiety zbiorcze.

3.2 Dokumenty odniesienia, podstawowe akty prawne

Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94,

jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

Normy:

PN-EN ISO 13934-1:2013-07 – Tekstylija – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu - Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska

PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylija – Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów –

Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).

PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylija - Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.

PN-EN ISO 6330:2012 – Tekstylija – Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego.

PN-EN ISO 9237:1998 Tekstylija – Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych.

PN-EN 20811:1997 (PN ISO 811:1997) Tekstylija – Wyznaczanie wodoszczelności – Metoda ciśnienia hydrostatycznego.

PN-EN ISO 3175-2:2010 Tekstylija – Profesjonalna konserwacja, czyszczenie chemiczne i czyszczenie wodne płaskich wyrobów włókienniczych i wyrobów odzieżowych – Część 2: Procedura badania jakości w przypadku czyszczenia i wykańczania z zastosowaniem tetrachloroetylenu.

PN-EN ISO 20471:2013-07 – Odzież o intensywnej widzialności – Metody badania i wymagania.

PN-EN ISO 105-J0U2002 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część JO 1: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.

PN-EN ISO 105-J03:2009 – Tekstylija – Badanie odporności wybarwień –Część J03: Obliczanie różnic barwy.

PN-EN 12240:1999 Zapięcia samoszczepne – Wyznaczanie całkowitych i efektywnych szerokości taśm i efektywnej szerokości zapięcia.

PN-EN ISO 3758:2012 – wersja polska Tekstylija – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.

PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne – Stopnie jakości.

PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylija – Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.

PN-EN 14362-1:2012 Tekstylija – Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.

PN-EN 14362-3:2012 Tekstylija - Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen.

PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstylija - Oznaczanie formaldehydu – Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).

PN-EN ISO 13935-2:2014-06 – Tekstylija – Właściwości wytrzymałościowe szwów wykonanych na płaskich wyrobach włókienniczych i w gotowych wyrobach tekstylnych – Część 2: Wyznaczanie maksymalnej siły zrywającej szew z zastosowaniem metody grab.

ISO 4916:1991 Textiles. Seam types. Classification and terminology (Tekstylija. Rodzaje szwów. Klasyfikacja i terminologia).

ISO 4915:1991 Textiles. Stitch types. Classification and terminology (Tekstylija. Rodzaje ściągów. Klasyfikacja i terminologia).

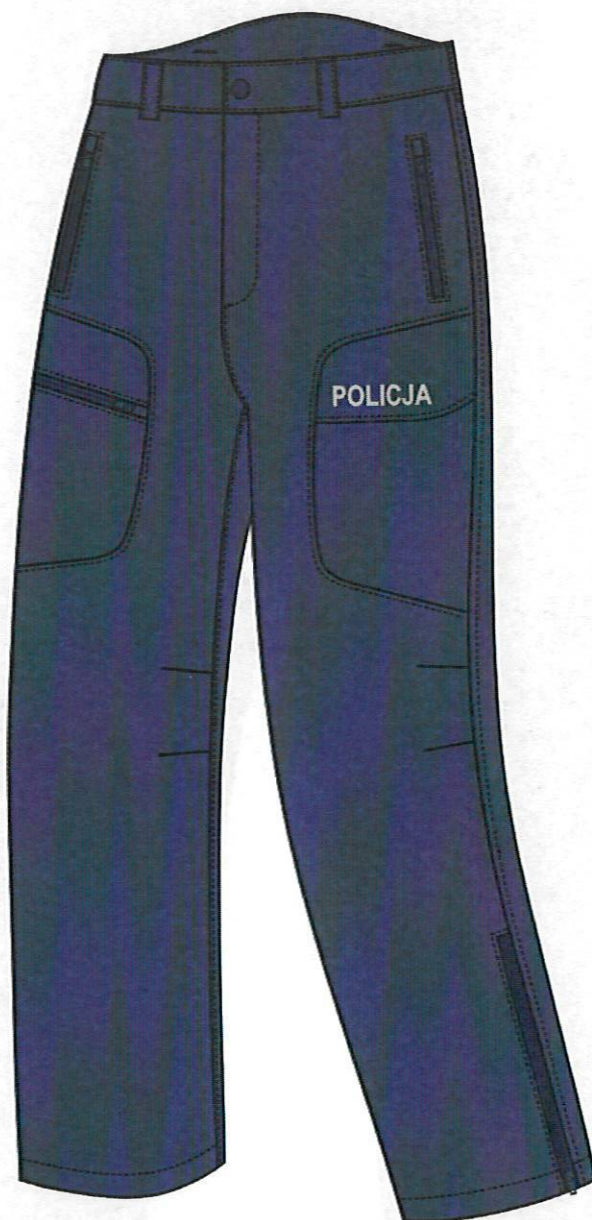
PN-72/P-04604 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien.

PN-P-01701:1952 Tkaniny –Oznaczenia splotów tkackich.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w specyfikacji technicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnych.

4. RYSUNEK MODELOWY

Rysunek nr 1 Spodnie - przód



Rysunek nr 2 Spodnie - tył



5. OPIS OGÓLNY WYROBU

Przedmiotem wymagań techniczno – użytkowych są spodnie typu softshell dla funkcjonariuszy Policji. Wykonane z tkaniny wodoodpornej z membraną PTFE. Spodnie przeznaczone są do noszenia jako osobny element garderoby.

Spodnie posiadają:

- Zapięcie pośrodku przodu (rozporek) na zamek średnio spiralny nierozdzielczy.
- Góra spodni wykończona pasem zapinanym na zatrzask konfekcyjny (napa).
- Pas w tyle lekko podniesiony, odsyty od wewnątrz tkaniną termostabilizacyjną.
- Na pasie równomiernie rozmieszczone 6 szlufek (podtrzymywaczy) „światło” szlufki 7,5 cm \pm 2mm.
- W tyle karczerek.
- Na tylnej nogawce prawej pod linią karczka występuje kieszeń cięta zapinana na zamek błyskawiczny bryzgoszczelny.
- W górnej części przodów skośne kieszenie cięte zapinane na zamek bryzgoszczelny.
- Na wysokości uda kieszenie boczne.
- Wlot prawej kieszeni wykończony zamkiem błyskawicznym bryzgoszczelnym.
- Zamki kieszeni posiadają garaże, w które chowa się maszynka.
- Wlot lewej kieszeni udowej przykryty patką zapinaną na element taśmy samoczepnej.
- Na patce lewej kieszeni udowej napis POLICJA, wykonane napisy POLICJA w formie nadruku, z foli termo transferowej odbłaskowej–srebrnej. Parametry nadruków foli ujęto w Tabeli nr 2 poz. 21, natomiast wymiary nadruków zawarte są w Tabeli nr 1.
- Na wysokości kolan zaszewki profilujące (po dwie po obu stronach nogawki).
- Pod kolanami w tylnych nogawkach cięcia poziome.
- W dole nogawki przodu, przy szwie zewnętrznym, wszyty zamek spiralny zamykający klin, który służy zwiększeniu obwodu nogawki.
- Dół podwinięty w obrębek.

Rysunek nr 3 - Napis POLICJA – wymiarowanie, kształt liter

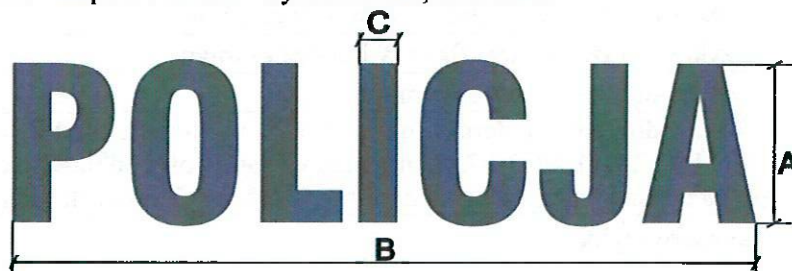


Tabela nr 1 Wymiary napisu POLICJA

Lp.	Oznaczenie wymiaru	Wielkość w mm
1.	A – wysokość	23 \pm 1
2.	B – szerokość	95 \pm 2
3.	C – grubość liter	5 \pm 1

6. ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW I DODATKÓW ZASADNICZYCH - WYMAGANIA TECHNICZNE

Tabela nr 2

Lp.	Nazwa materiału
1.	Tkanina zasadnicza 3 laminat w kolorze granatowym. Tkanina wierzchnia poliester/elastan, warstwa funkcyjna membrana PTFE, warstwa spodnia dzianina typu polar – wymagania Tabela 3
2.	Tkanina dodatkowa poliester/elastan – wymagania Tabela 4
3.	Tkanina termostabilizacyjna w kolorze czarnym – wymagania Tabela 5
4.	Tkanina 2,5L laminat w kolorze granatowym SKŁAD: 100% PA 6,6 + 100% PTFE+PU – wymagania Tabela 6
5.	Podszewka - Siatka ażur 100% PES w kolorze czarnym – wymagania Tabela 7
6.	Nici rdzeniowe poliestrowe o masie liniowej 40tex ± 8tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 8N w kolorze dobranym do tkaniny zasadniczej (7912)
7.	Nici poliestrowe z włókien teksturowych o masie liniowej 18tex ± 2tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 5N w kolorze dobranym do tkaniny zasadniczej (7912)
8.	Nici rdzeniowe poliestrowe o masie liniowej 24tex ± 8tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 8N w kolorze dobranym do tkaniny zasadniczej (7912)
9.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 19cm (kieszenie przodu)
10.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 17cm (kieszeń boczna)
11.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 14cm (kieszeń tyłu)
12.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 25cm (rozporki boczne)
13.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 16cm (rozporek)
14.	Element napy wierzch plastik w kolorze granatowym matowym
15.	Element napy gniazdo – oksyda
16.	Element napy słupek – oksyda
17.	Element napy gwóźdź – oksyda
18.	Taśma samoszczepna pętlowa o szerokości 20mm w kolorze czarnym
19.	Taśma samoszczepna haczykowa o szerokości 20mm w kolorze czarnym
20.	Lamówka dzianinowa poliamidowa w kolorze czarnym
21.	Nadruk POLICJA z folii odblaskowej termo transferowej w kolorze srebrnym, spełniający wymagania normy PN-EN ISO 20471:2013-07, zachowujący właściwości odblaskowe po 50 cyklach prania w temp. 60°C, po 20 cyklach czyszczenia chemicznego oraz po 5000 cyklach ścierania
22.	Wszywka rozmiarowo konserwacyjna
23.	Worek foliowy
24.	Etykieta jednostkowa
25.	Etykieta na opakowanie zbiorcze
26.	Sztyft tworzywowy do zamocowania etykiety jednostkowej
27.	Karton
<p>Uwaga: Przed rozpoczęciem produkcji Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabeli nr 2.</p>	

7. WYMAGANIA TECHNICZNE PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW I DODATKÓW

7.1 Wymagania dla tkaniny zasadniczej:

Tabela nr 3

Tkanina trój – laminowana z membraną paroprzepuszczalną					
Wyszczególnienie		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Kontrola jakości wg	
Masa powierzchniowa		g/m ²	325 ± 25	PN-EN ISO 2286-2:2016 PN EN ISO 12127:2020	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	
	kierunek poprzeczny		450		
Spray – test, nie mniej niż:	przed użytkowaniem	stopień	4	PN-EN ISO 4920:2013-02	
	po 3 praniach		3		
Zmiana wymiarów osnowa i wątek, nie więcej niż:	przed użytkowaniem	%	3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4N	
	po 1 praniu wodnym		3		
Wodoszczelność przed użytkowaniem, nie mniej niż:		mm H ₂ O	6000	PN-EN ISO 811:2018-07	
Wodoszczelność po 3 praniach wodnych, nie mniej niż:		mm H ₂ O	3000	PN-EN ISO 811:2018-07 PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4G suszenie F	
Paroprzepuszczalność powietrza przy różnicy ciśnień 100 Pa, nie więcej niż:		mm/s	5	PN-EN ISO 9237:1998	
Ret – Opór przenikania pary wodnej, nie więcej niż:		m ² Pa/W	11	PN-EN ISO 11092:2014-11	
Opór cieplny Ret, nie mniej niż		m ² K/W	0,04		
ODPORNOŚCI WYBARWIENIA, nie mniej niż:	Pranie 40°C	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06:2010	
		zab. tk. baw.	4		
	Prasowanie wilgotne (max. temp. 110 °C)	zmiana barwy	4	-	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zab. tk. baw.	-		
	Woda	zmiana barwy	4	4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
		zab. tk. baw.	4		
	Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy	4	-	PN-EN ISO 105-D01:2010
		zab. tk. baw.	-		
	Tarcie suche / mokre	zab. tk. baw.	4 / 4	4 / 4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
	Skład surowcowy	strona wierzchnia	%	PES-84 ± 3	PN-P-01703:1996 PN-P-04604:1972
membrana		ELASTAN-16± 3			
strona spodnia		PTFE - 100			
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej		L*	18,23	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8)	
		a*	1,78		
		b*	-6,27		
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE* _{ab}	1,5		

7.2 Wymagania dla tkaniny dodatkowej:

Tabela nr 4

Tkanina dodatkowa poliester/elastan					
Wyszczególnienie		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Kontrola jakości wg	
Masa powierzchniowa		g/m ²	136 ± 15	PN-ISO 3801:1993 PN EN ISO 12127:2020	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	daN	60	PN-EN ISO 13934-1:2013-07 PN-EN ISO 1421:2017-02	
	wątek		60		
Stopień odporności na zmechacenie i pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002	
Kurczliwość po praniu 40°C, nie więcej niż:	osnowa	%	2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 5A	
	wątek		2		
ODPORNOŚCI WYBARWIEN, nie mniej niż:	Pranie 40°C	Stopnie wg SZAREJ SKALI	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06:2010
			zab. tk. baw.		
	Prasowanie (wilgotne)		zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
			zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-D01:2010
	Tarcie suche / mokre		zab. tk. baw.	4/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
Skład surowcowy	PES	%	84±3	P-PN-01703:1996	
	ELASTAN		16±3		
Odporność na ścieranie, nie mniej niż		liczba cykli	15 000	PN-EN ISO 12947-2:2017-2	
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej		L*	18,23	PN-EN ISO 105-J01:2002	
		a*	1,78	PN-EN ISO 105-J03:2009	
		b*	- 6,27	(geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8)	
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE*ab	2		

7.3 Wymagania dla tkaniny termostabilizacyjnej:

Tabela nr 5

Tkanina dodatkowa specjalna				
Wyszczególnienie		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Kontrola jakości wg
Masa powierzchniowa		g/m ²	348 ± 14	PN-ISO 3801:1993 PN-EN ISO 12127:2000
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	daN	140	PN-EN 13934-1:2013-07 PN-EN ISO 1421:2017-02
	wątek		270	
Splot			kombinowany	PN-92-P01704

Odporność na deszcz:	nasiąkliwość, nie mniej niż:	%	180	PN-EN 29865:1997 PN-91/P-04629
	przepuszczalność wody, nie więcej niż:	cm ³ /dm ²	-	
Zmiana wymiarów po praniu i prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 6N
	wątek		2	
ODPORNOŚĆ WYBARWIENIA, nie mniej niż:	Pranie 40°C	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06:2010
		zab. tk. baw.	4	
	Pot alkaliczny	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
		zab. tk. baw.	4	
	Prasowanie (wilgotne)	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zab. tk. baw.	-	
	Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-D01:2010
		zab. tk. baw.	-	
	Tarcie suche/mokre	zab. tk. baw.	4/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
Światło	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11	
Sublimacja	zmiana barwy	-	PN-EN ISO 105-P01:1999	
	zab. tk. PES	-		
Skład surowcowy	PES	%	100	PN-93/P-04847/10

7.4 Wymagania dla tkaniny dodatkowej 2,5l:

Tabela nr 6

Nazwa wyrobu: Tkanina laminowana, wodoszczelna, paro-przepuszczalna				
Wyszczególnienie		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Kontrola jakości wg
Splot – tkanina wierzchnia		-	Skośny 1/2 S	PN/P-01701 z 1952
Masa powierzchniowa		g/m ²	100±10	PN-ISO 2286-2:2016-11
Wytrzymałość na rozerwanie, nie mniej niż:	osnowa	N	250	PN-EN ISO 1421: 2017-02
	wątek		200	
Rozdzieranie, nie mniej niż:	osnowa	N	10	PN-EN ISO 4674-1:2017-02 metoda B
	wątek		10	
Spray-test, nie mniej niż:	przed użytkowaniem	stopień	4	PN-EN 4920: 2013-02
Wodoszczelność przed użytkowaniem, nie mniej niż:		hPa	1000	PN-EN 20811: 1997 PN-EN ISO 6330 met. 6N: 2012
Wodoszczelność po 5 praniach wodnych, nie mniej niż:		hPa	700	
Ret - Opór przepływu pary wodnej, nie więcej niż:		m ² /Pa/W	13	PN-EN ISO 11092: 2014-11
Zmiana wymiarów po praniu w temp. 60 °C, nie więcej niż:	osnowa	%	4	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330 met. 6N: 2012 PN-EN ISO 3759:2011
	wątek		4	

ODPORNOŚCI WYBARWIEN	Woda	zmiana barwy	Stopnie wg SZAREJ SKALI	4	PN-EN ISO 105-E01: 2013
		zab. tk. baw.		4	
	Pranie 60°C	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-C06: 2010
		zab. tk. baw.		4	
	Pot alkaliczny i kwaśny	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zab. tk. baw.		4	
	Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-D01: 2010
zab. tk. baw.		-			
	Tarcie suche / mokre	zab. tk. baw.		4 / 4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
	Światło /Xenotest/	zmiana barwy		4	PN-ISO 105-B02: 2014-11 met.2
Skład surowcowy	strona wierzchnia	%	P.A. 6.6. – 100	PN-P-01703: 1996	
	membrana		PTFE+PU – 100		
	warstwa zewnętrzna membrany		½ warstwa polimerowa		
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej		L*	22,37	PN-EN ISO 105-J01:2002	
		a*	0,94	PN-EN ISO 105-J03:2009	
		b*	-5,42	(geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8	
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE^*_{ab}	3		

7.5 Wymagania dla dzianiny podszewkowej siatka-azur:

Tabela nr 7

Wyszczególnienie	Wymagania	Metodyka badań wg
Skład surowcowy	100% poliester	Deklaracja producenta
Masa powierzchniowa	94 g/m ² ± 3	PN-P-04613:1997
Kolor	czarny	-
Wykończenie	przeciwkurczliwe, antyelektrostatyczne	-
Warunki konserwacji	pranie wodne do 40 ⁰ C, czyszczenie chemiczne	-

8. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Tabela nr 8

Nazwa materiału	Lp.	Wyszczególnienie	Ilość
Tkanina zasadnicza – tkanina trój-laminowana z membraną paroprzepuszczalną	1.	NOGAWKA TYŁU GÓRA	2
	2.	KARCZEK TYŁU	2
	3.	NOGAWKA TYŁU DÓŁ	2
	4.	NOGAWKA PRZODU	2
	5.	PAS WIERZCHNI	1
	6.	SZLUFKI	6
	7.	PATKA WIERZCHNIA	1
	8.	KIESZEŃ BOCZNA LEWA	1

	9.	GÓRA KIESZENI PRAWYJ	1
	10.	KIESZEŃ BOCZNA PRAWA	1
	Suma elementów:		19
Tkanina dodatkowa – poliester/elastan	11.	PATKA	1
	12.	LISTEWKA ROZPORKA LEWA	1
	13.	LISTEWKA ROZPORKA PRAWA	1
	14.	GARAŻ KIESZENI	3
	15.	MASKOWNICA KIESZENI PRZODU	2
	16.	GARAŻ KIESZENI BOCZNEJ	1
	17.	GARAŻ KIESZENI BOCZNEJ WEW.	1
	Suma elementów:		10
Tkanina dodatkowa - termostabilizacyjna	18.	PAS SPODNI	1
	Suma elementów:		1
Tkanina dodatkowa – 2,5 laminat	19.	KLIN DOŁU NOGAWKI	2
	Suma elementów:		2
Dzianina dodatkowa - siatka	20.	WOREK KIESZENI PRZODU MNIJSZY	2
	21.	WOREK KIESZENI PRZODU WIĘKSZY	2
	22.	WOREK KIESZENI TYLNEJ	1
		Suma elementów:	

9. SZWY I ŚCIEGI MASZYNOWE

9.1 Wymagania ogólne

Wymagania dla szwów i ściegów maszynowych.

Sposób łączenia elementów za pomocą szycia z zastosowaniem:

- szwów wg PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy, klasyfikacja i oznaczenia,
- ściegów wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi, klasyfikacja i oznaczenia.

Tabela nr 9

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301	9	2.02.11/301
2	1.01.01/401.504	10	2.42.05/301
3	1.01.01/504	11	3.05.03/301
4	1.06.01/301	12	5.04.03/301
5	2.02.01/301	13	6.01.01/504
6	2.02.03/301	14	6.02.01/301
7	2.02.07/301	15	8.02.01/406
8	2.02.08/301		

9.2 Rodzaj i zalecane gęstości ściegów:

- Stębnowy (301) – 3-4/ 1cm
- Obrzucający 3 nitkowy (504) – 3-4/ 1cm
- Obrzucający 5 nitkowy (401/504) – 3-4/ 1cm
- Rozstaw igieł maszyny dwuigłowej (301) – 6,4 cm
- Łańcuszkowy dwuigłowy trzynitkowy (406) 3-4/ 1cm

Ściegi muszą być wykonane wg normy PN-P-84502:1983, Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.

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

9.3 Rodzaj, wykonanie i odległość przesyć stębnowych od krawędzi w wyrobie:

Stębnówka – szer. $6\text{mm}\pm 1\text{mm}$:

- krawędź patki kieszeni bocznej lewej
- stębnowanie kieszeni bocznych (po nogawce),
- stębnowanie karczka tyłu (po karczku),
- stębnowanie szwy zewnętrznego nogawki (po tyle),
- stębnowanie cięcia poziomego nogawki tyłu
- stębnowanie szwa siedzeniowego tyłu

Stębnówka – szer. $1,5\text{mm}\pm 0,5\text{mm}$:

- stębnowanie ramek kieszeni oraz rozporków w dole nogawek,
- stębnowanie szwu wewnętrznego nogawek spodni
- stębnowanie pasa dookoła,
- stębnowanie szlufek pasa,
- stębnowanie szwu krokowego przodu,
- stębnowanie doszycia zamka rozporka (po prawej nogawce),
- bokowanie wewnętrznej listewki rozporka

Stębnówka – odległość $3\text{cm}\pm 1\text{mm}$:

- podwinięcie dołu nogawek.

10. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW

W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów

11. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej określające jego cechy charakterystyki.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji w tym: kontrolę wstępną materiałów i dodatków, kontrolę międzyoperacyjną oraz kontrolę wyrobu końcowego, postępowania z wyrobem niezgodnym oraz badania wymagane w niniejszej specyfikacji technicznej.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy). Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i kontroli końcowej wyrobów na zgodność z zapisami zawartymi w specyfikacji technicznej.

11.1 Klasyfikacja jakości wyrobu

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie spodnie wykonane w pierwszym stopniu jakości.

11.2 Wymagania dla wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

- Dobrą układalnością

- Odpornością na deformację – wypychanie i pilling,
- Stabilnością kształtów po zbiegach konserwacyjnych,
- Trwałą odpornością wybarwień zastosowanego materiału,
- Estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem. Wnętrze powinno mieć schludne wykończenie,
- W wyrobie nie dopuszcza się zdeformowania i sztukowania elementów.
- Konstrukcja wyrobu powinna zapewniać swobodę ruchów i wysoki komfort użytkowania.

Spodnie nie powinny ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji. Właściwości spodni również nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji.

11.3 Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów konfekcyjnych i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad:

- Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło).
- Oceniać wierzchnią stronę wyrobu rozłożonego swobodnie, płasko na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub założonego na manekinie.

11.4 Niedopuszczalne błędy konfekcyjne

- Zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów wyrobu.
- Skrzywienie stębnówek.
- Nieprawidłowo wgrzany napis POLICJA.
- Niedoszycie, nieprawidłowe szwy lub ścięgi.
- Wyblyszczzenie szwów oraz zmarszczki i zakładki powstałe w wyniku nieprawidłowego prasowania.
- Różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki.

11.5 Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej (materiału zewnętrznego laminatu):

- Zabrudzenia wielonitkowe.
- Plamy nieśluzowe i otoczki po spraniu plam.
- Mało widoczne i widoczne pasy (tzw. Pomieszanie).
- Podwójne nitki wątkowe i osnowowe.
- Blizny jednonitkowe i wielonitkowe osnowowe i wątkowe.
- Nieprawidłowy lub brak przeplotu.
- Zmechacenie.
- Załamki.
- Zniekształcenie powierzchni (deszcz, błysk, łysina).
- Nierównomierność barwy.

12. WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA

Konstrukcja spodni powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć ciała oraz nie powinna krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia skóry.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej

Agencji Chemikaliów, zmieniającego Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

12.1 Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

Tabela nr 10.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
2	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Odczyn pH	-	4,5-7,5	PN-EN ISO 3071:2007
4	Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż:	Ołów (Pb)	90,0	PN-EN 16711-1:2016-01
		Kadm (Cd)	40,0	
	Zawartość ekstrahowanych metali ciężkich, nie więcej niż:	Arsen (As)	1,0	PN-EN 16711-2:2016-01
		Rtęć (Hg)	0,02	

Uznaje się również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

13. WYMAGANIA DLA WYROBU I SUROWCÓW

13.1 Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej

Pomiar wartości współrzędnych barwy laminatu na próbkach po 5 zabiegach konserwacyjnych (pranie wodne w temp. 40°C wg PN-EN ISO 6330:2021 4G, czyszczenie chemiczne – proces łagodny wg PN-EN ISO 3175 – 2:2018-04) dokonać zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy badanej próby, obliczona wg normy PN-EN ISO 105-103:2009, w stosunku do parametrów wzorca powinna wynosić nie więcej niż: $AE^*_{ab} \leq 2,5$.

13.2 Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).

Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić na wyrobach gotowych poddanych zabiegom konserwacji.

Spodnie powinny posiadać stabilność kształtu po konserwacji w odniesieniu do wyrobu przed konserwacją - niezmienny kształt, dobrą układalność.

Niedopuszczalne są:

- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici,
- utrata symetrii,
- znaczna zmiana wymiarów (rozciągnięcie lub wykurczenie wyrobu odchyłki większe niż $\pm 5\%$).

13.3 Właściwości elementów odblaskowych oraz ich trwałość

Badaniom współczynnika odblasku elementów odblaskowych występujących w wyrobie podlegają próbki wykonane z wgrzanych w laminat napisów POLICJA.

Badania współczynnika odblasku należy przeprowadzić, dla każdej nowej dostawy folii, zgodnie z pkt. 7.3 normy PN-EN ISO 20471:2013-07, na próbkach, pobranych z wyrobów gotowych lub przygotowanych podczas produkcji, po 5 zabiegach konserwacyjnych (pranie wodne w temp. 40°C wg PN-EN ISO 6330:2021 4G, czyszczenie chemiczne – proces łagodny wg PN-EN ISO 3175 – 2:2018–04) oraz po 5000 cykli ścierania.

Po praniach, czyszczeniu i ścieraniu napisów oraz taśm odblaskowa na wypustki niedopuszczalne jest:

- powstawanie pęcherzy na materiale odblaskowym,
- odklejanie (delaminacja) materiału odblaskowego od podłoża taśmy odblaskowej i tkaniny zasadniczej (laminatu),
- ubytki materiału odblaskowego na lamówce i w napisie POLICJA.

14. WYKAZ OPERACJI WRAZ Z OZNACZENIEM ZASTOSOWANYCH W WYROBIE SZWÓW

Tabela nr 11

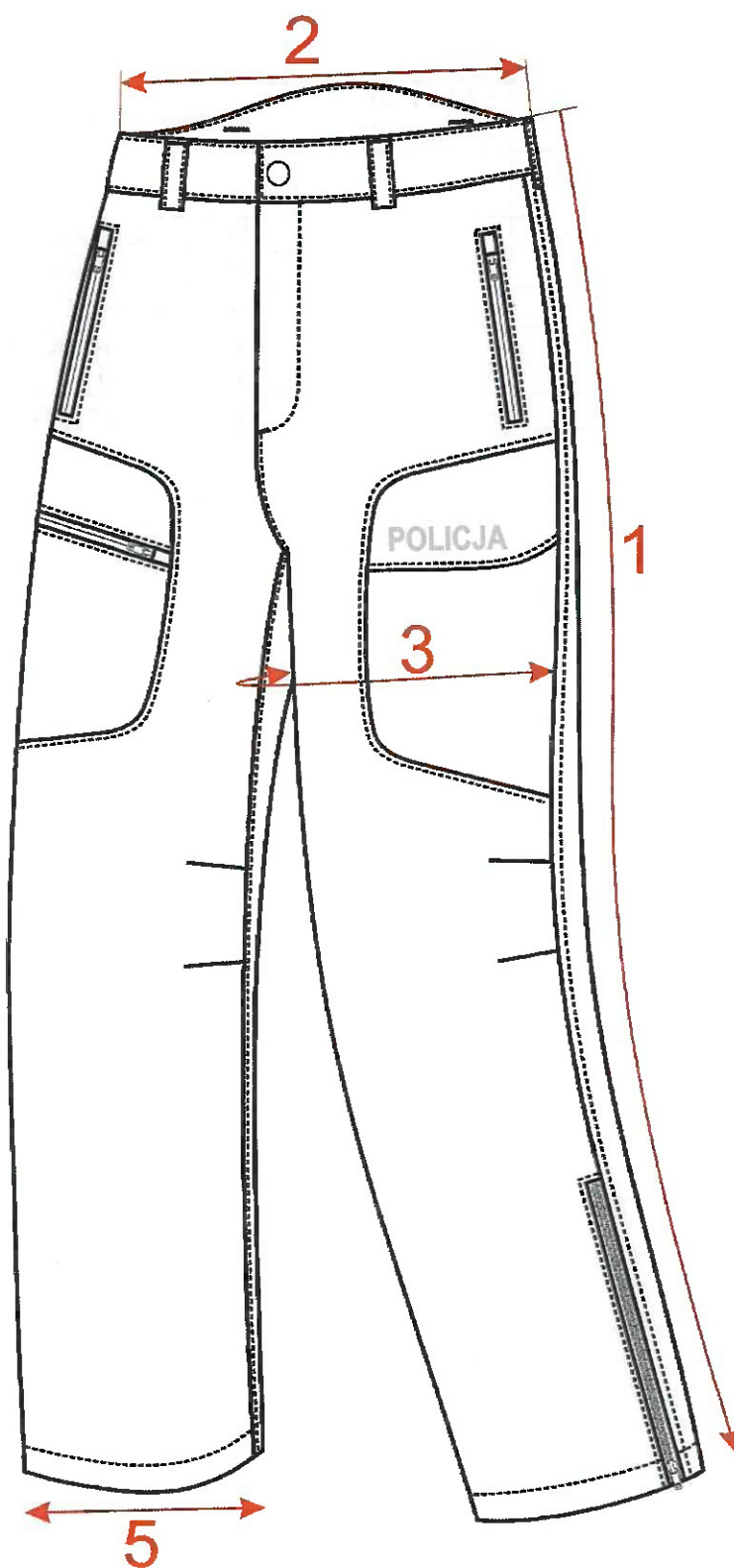
Lp.	Nazwa czynności	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
	Wykonanie szablonów	-	-
	Wykonanie szablonów pomocniczych	-	-
	Rozkrój tkaniny	-	-
	Cięcie taśm samoszczepnych	-	Maszyna do cięcia rzepa
	Wgrzanie nadruków POLICJA	-	Prasa mechaniczna -wg. pkt 3.9 Lewa patka kieszeni udowej. Wg szablonu pomocniczego
	Obrzucenie krawędzi worków kieszeniowych	6.01.0.1/504	
	Mocowanie garaży do taśmy zamka	2.02.01/301	Zamki kieszeni
	Odszycie kieszeni skośnych z odszyciem worka kieszeniowego	2.02.08/301 2.42.05/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
	Połączenie worków kieszeniowych	1.01.0.1/401.504	
	Naszycie taśmy samoszczepnej na patkę lewej kieszeni bocznej	5.04.03/301	wg oznaczeń

Uszycie i stębnowanie patki kieszeni bocznej	1.06.02/301	Krawędź ostębnować na 0,7 cm
Obrzucenie górnej krawędzi kieszeni bocznej lewej	6.01.0.1/504	
Obrębienie krawędzi kieszeni bocznej lewej, naszycie taśmy samoczepnej	6.02.01/301 5.04.03/301	wg oznaczeń
Mocowanie patki do kieszeni bocznej lewej, naszycie na worek,	1.01.01/301	
Doszycie zamka do elementów kieszeni bocznej prawej, stębnowanie	2.02.03/301	Krawędzie przy zamku ostębnować na 0,2 cm
Doszycie kieszeni do nogawki spodni, obrzucenie krawędzi doszycia, stębnowanie	1.01.01/301 1.01.01/504 6.02.01/301	
Odszycie kieszeni tyłu z odszyciem worka kieszeniowego	2.02.08/301 2.42.05/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
Połączenie worków kieszeniowych	1.01.0.1/401.504	
Zszycie plisy pod rozporek	1.01.0.1/401.504	
Obrzucenie krawędzi przodu	6.01.0.1/504	
Obrzucenie krawędzi plisy rozporka	6.01.0.1/504	
Doszycie plisy rozporka do przodu, bokowanie	1.01.01/301 2.02.07/301	Przebokować na 0,2 cm
Doszycie pliski spodniej pod zamek	1.01.01/301	
Zszycie i stębnowanie kroku przodu	1.01.01/301 6.02.01/301	ostębnować na 0,2 cm
Wszycie zamka, stębnowanie przy zamku, odszycie linii rozporka, mocowanie pliski spodniej od wewnątrz	1.01.01/301 6.02.01/301 1.01.01/301	Przy zamku stębnować na 0,2 cm
Zszycie zaszewek kolanowych	1.01.01/301	wg oznaczeń
Zszycie elementów nogawek tyłu, stębnowanie	1.01.0.1/401.504 6.02.01/301	Po złączeniu elementów, szew przełożyć do góry i przestębnować na 0,7 cm
Doszycie karczka do nogawek tyłu, stębnowanie	1.01.0.1/401.504 6.02.01/301	Po złączeniu elementów, szew przełożyć do góry i przestębnować na 0,7 cm
Zszycie kroku tyłu, stębnowanie	1.01.0.1/401.504 6.02.01/301	Po złączeniu elementów, szew przełożyć i przestębnować na 0,7 cm
Pomocnicze zszycie klina nogawki dołu	1.01.01/301	
Obrzucenie krawędzi klina	1.01.01/504	
Obrzucenie krawędzi rozporków bocznych	6.01.0.1/504	
Zszycie spodni po boku, stębnowanie	1.01.0.1/401.504 6.02.01/301	Po złączeniu elementów, szew przełożyć i przestębnować na 0,7 cm
Wszycie zamka do rozporków	1.01.01/301	
Doszycie klina, przestębnowanie	1.01.0.1/301 6.02.01/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
Zszycie nogawek wewnętrznych	1.01.0.1/401.504	
Obrzucenie dołu nogawki	6.01.0.1/504	
Obrębienie dołu nogawek	6.02.01/301	
Lamowanie krawędzi pasa	3.05.03/301	

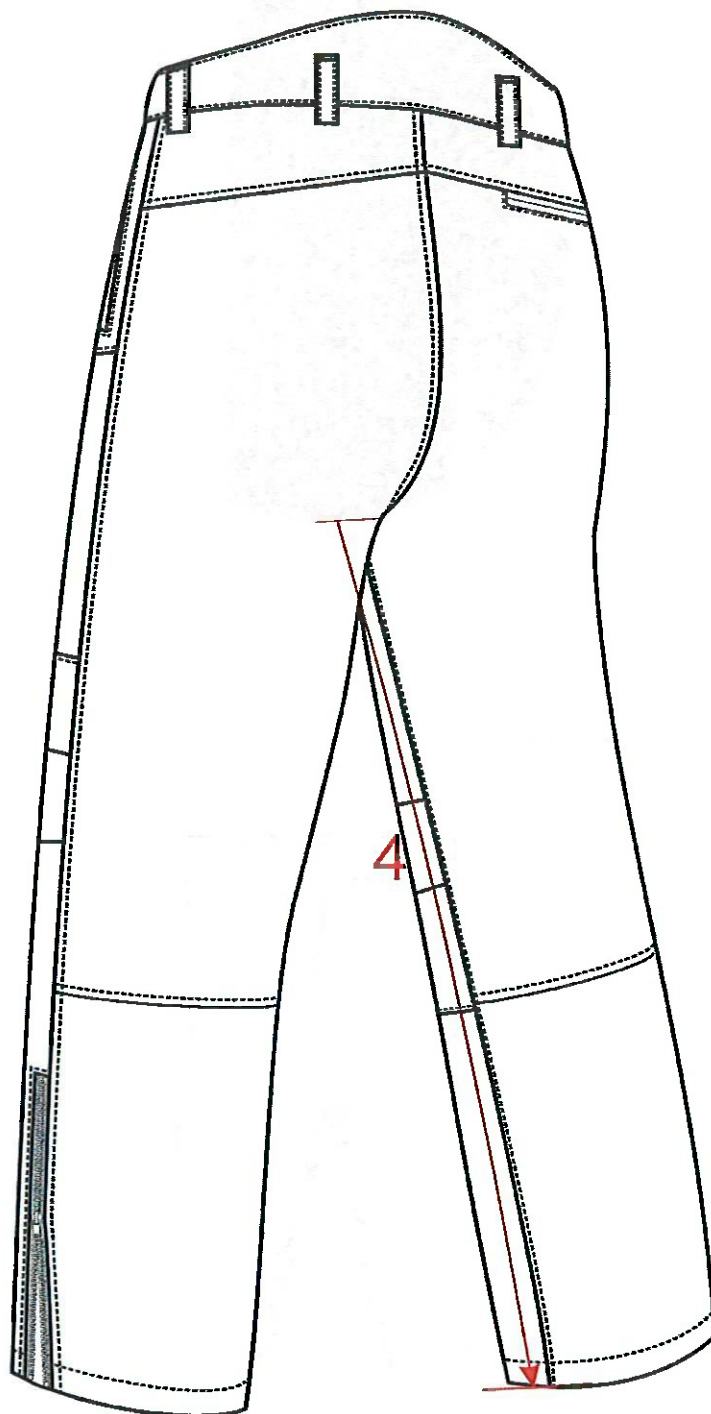
	spodniego		
	Uszycie podtrzymywaczy pasa	8.02.01/406	Maszyna szlufkarka
	Zszycie pasa w górnej krawędzi	1.01.01/301	
	Mocowanie podtrzymywaczy oraz wszywki	1.01.01/301	
	Doszycie pasa do spodni z zakończeniem krawędzi	1.01.01/301	
	Zamknięcie pasa i stebnowanie dookoła	2.02.11/301 1.06.01/301	Ostębnować na 0,2 cm
	Mocowanie podtrzymywaczy w górnej krawędzi		
	Nabicie elementów napy w pasie	-	Maszyna napownicza
	Wykonanie rygli w wyrobie	-	Maszyna ryglowa
	Czyszczenie	-	Wyrób oczyścić z końców nici i naklejek
	Kontrola	-	Wyrób sprawdzić z DTT. Dołączenie etykiety jednostkowej
	Składanie i pakowanie	-	Wyrób złożyć i spakować do worka foliowego

15. RYSUNKI TECHNICZNE I POMOCNICZE

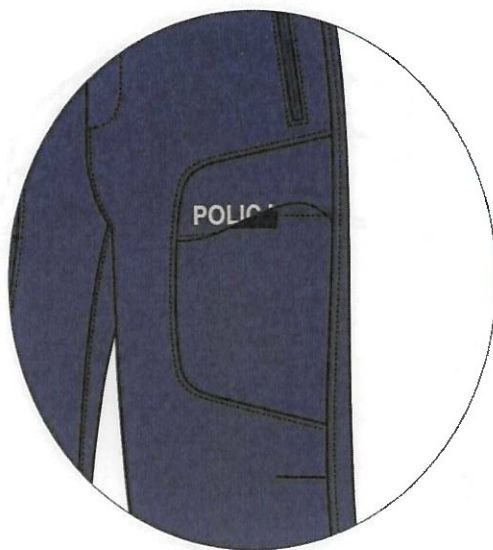
Rysunek nr 4 Spodnie – przód



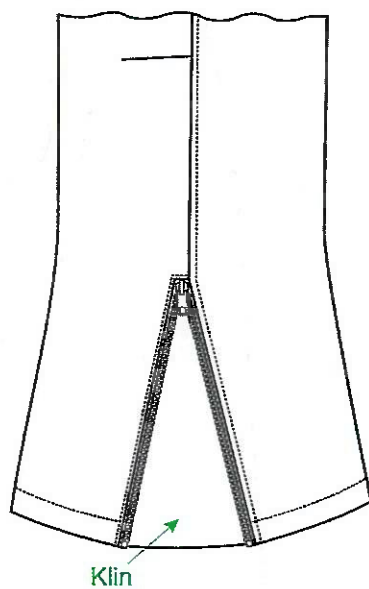
Rysunek nr 5 Spodnie – tył



Rysunek nr 6 Spodnie - kieszeń udowa lewa



Rysunek nr 7 Spodnie - klin nogawki



16. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI

Rozmiary spodni

Tabela nr 12

Przedziały wzrostowe					
164	170	176	182	188	194
Obwód pasa					
78	78	78	78	78	
82	82	82	82	82	
86	86	86	86	86	
90	90	90	90	90	90
94	94	94	94	94	94
98	98	98	98	98	98
103	103	103	103	103	103
	108	108	108	108	108
	113	113	113	113	113
		118	118	118	118

17. TABELA WYROBU GOTOWEGO

Tabela nr 13 Spodnie softshell dla rozmiaru 182/94

LP	Oznaczenie wielkości	Wartość wymiaru[cm]	Dop. Odch. w cm (+/-)
1.	Długość spodni mierzona po szwie zewnętrznym mierzona od górnej krawędzi paska do dołu	107	1,5
2.	Obwód pasa mierzony w połowie	47	1,5
3.	Szerokość spodni na wysokości uda w połowie	34,5	1,5
4.	Długość nogawki mierzona po szwie wewnętrznym	80	1,5
5.	Szerokość spodni na linii dołu	20	1

Tabela nr 14 Oznaczenie wielkości

LP	Oznaczenie wielkości	78	82	86	90	94	98	103	108	113	118	164	170	176	182	188	194	200	Tol w cm +/-
1	Długość spodni mierzona po szwie zewnętrznym (od górnej krawędzi pasa do dołu)											95	99	103	107	111	115	119	1,5
2	½ Obwodu pasa	39	41	43	45	47	49	51	53,5	56	58,5								1,5
3	½ Szerokości spodni na wysokości uda	30,5	31,5	32,5	33,5	34,5	35,5	36,5	37,7	38,9	40,1								1,5
4	Długość nogawki mierzona po szwie wewnętrznym											68	72	76	80	84	88	92	1,5
5	Szerokość nogawki na linii dołu	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,6	22,2	22,8								1,0

18. TABELA CIĘCIA TAŚM I WYMIARÓW POMOCNICZYCH

Tabela nr 15 Tabela cięcia taśm

Rodzaj/szerokość taśmy samoszczepnej	Długość cięcia	Ilość	Umieszczenie w wyrobie
TAŚMA SAMOSCZEPNA PĘTELKOWA			
2 cm	6cm±5mm	1	Kieszeń boczna lewa
TAŚMA SAMOSCZEPNA HACZYK			
2cm	6cm±5mm	1	Patka kieszeni lewej

Tabela nr 16 Wymiary pomocnicze dla rozmiaru 182/94

Lp.	Nazwa wymiaru	Wartość Wymiaru [cm]	Dop. Odch. w cm (+/-)
1.	Odległość od szwu bocznego górnej krawędzi kieszeni przodu	6	0,5
2.	Odległość od szwu bocznego dolnej krawędzi kieszeni przodu	2	0,5
3.	Wysokość patki kieszeni bocznej lewej przy szwie bocznym	5	0,5
4.	Wysokość kieszeni bocznej prawej i lewej przy szwie bocznym	27	1,0
5.	Szerokość mieszka kieszeni bocznej prawej i lewej	19	1,0
6.	Szerokość pasa po środku tyłu (w najwyższym miejscu)	9	0,5
7.	Szerokość pasa w przodzie	5	0,3
8.	Długość podtrzymywacza (światło)	7,5	0,3
9.	Szerokość podtrzymywacza pasa	2	0,2
10.	Szerokość listewki rozporka od krawędzi przodu do stębnówki	3,2	0,2
11.	Odległość karczka od szwu pasa przy szwie środkowym	5	0,5
12.	Odległość karczka od szwu pasa przy szwie bocznym	11	0,5
13.	Szerokość podwinięcia dołu nogawki mierzona od krawędzi dołu do stębnówki	3	0,2
14.	Długość zamka na dole nogawki	25	1,0

19. WYMAGANIA DOTYCZĄCE, CECHOWANIA, PAKOWANIA I ZNAKOWANIA :

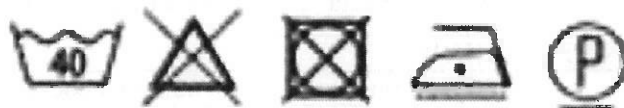
19.1 Cechowanie

Wszystka firmowa umieszczona pod pasem od wewnętrznej strony w lewym tyle zawierająca:

- Nazwę, adres i znak firmowy producenta
- Nazwę wyrobu
- Wielkość wyrobu
- Rodzaj tkaniny zasadniczej
- Skład tkaniny zasadniczej
- Nr umowy
- Nr partii produkcyjnej
- Sposób konserwacji przedstawiony za pomocą symboli.
- Miesiąc i rok produkcji wyrobu
- Oznaczenie stopnia jakości słownie

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być wykonane według PN-EN ISO 3758:2012.

Oznaczenie konserwacji obejmuje następujący układ znaków:



Etykieta jednostkowa (zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego w szlufce przodu lewej) zawierająca:

- Nazwę, adres i znak firmowy producenta
- Nazwę wyrobu
- Wielkość wyrobu
- Jakość wyrobu -słownie
- Znak kontroli jakości
- Skład surowcowy materiału zasadniczego
- Sposób konserwacji przedstawiony za pomocą symboli.
- Miesiąc i rok produkcji wyrobu
- Nr partii produkcyjnej
- Nr umowy
- Okres gwarancji i przechowywania określony w umowie

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca następujące dane:

- Nazwę, adres i znak firmowy producenta
- Nazwę wyrobu
- Wielkość wyrobu(wzrost, obwód pasa)
- Jakość wyrobu – słownie
- Ogólna liczba sztuk zawartych w opakowaniu
- Miesiąc i rok produkcji wyrobu
- Nr umowy
- Nr partii produkcyjnej
- Okres gwarancji i przechowywania ustalony w umowie
- Warunki przechowywania
- Warunki transportu

19.2 Składanie i pakowanie

Spodnie muszą być zapięte, zaetykietowane, nogawki przewinięte do tyłu i złożone poprzecznie na dwie lub trzy części. Złożony wyrób włożyć do worka foliowego, tak aby etykieta jednostkowa była widoczna i czytelna. Worek zgrzać lub zakleić taśmą.

Zafoliowany wyrób, włożyć do kartonu po 15 szt. Karton okleić taśmą w poprzek oraz wzdłuż wszystkich łączeń kartonu. Na krótszej, bocznej ścianie kartonu nakleić etykietę opakowania zbiorczego

19.3 Przechowywanie.

Wyrób należy przechowywać w pomieszczeniach nienasłonecznionych, przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zwilgoceniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

19.4 Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

19.5 Instrukcja użytkowania

Spodnie są jednym z elementów umundurowania służbowego przeznaczonego dla funkcjonariuszy Policji. Spodni nie można we własnym zakresie przesywać, doszywać elementów, wpinać oznak, czy też w inny sposób naruszać ciągłości tkaniny lub szwów. Wyrób należy konserwować zgodnie z instrukcją obsługi zamieszczoną na metce wyrobu. Po każdorazowym użyciu ubranie powinno być wytrzepane w celu usunięcia zanieczyszczeń, przechowywane w stanie rozwieszonym w suchym i przewiewnym miejscu.

19.6 Gwarancja wykonawcy

Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania. Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji. Na wyprodukowane wyroby Wykonawca udziela gwarancji na okres 24 miesięcy ich użytkowania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 24 miesięcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 24 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 48 miesięcy.

20. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej specyfikacji technicznej:

1. Aktualne wyniki badań, wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy:
 - a) tkaniny dla wymagań wg Tabeli nr 3, oraz wymagań dla barwy tkanin – współrzędne barwy $L^* a^* b^*$ wg Tabeli nr 4 i 5.
 - b) wyrobów gotowych w tym elementów odblaskowych zawarte w punkcie 13 niniejszej ST.
2. Aktualne wyniki badań zakładowych, karty technologiczne producenta dla wymagań wg Tabeli nr 4, 5, 6, 7, poza wymaganiami ujętymi w pkt 1 a).
3. Poświadczenia jakościowe potwierdzające wymagania wg Tabeli nr 2, lp. 5-21.
4. Deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i kontroli końcowej wyrobów.
5. Gwarancja Wykonawcy.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Specyfikacji Technicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

UWAGA!

**Właścicielem Dokumentacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie Dokumentacji Technicznej w całości lub w części, bez zgody właściciela
jest zabronione.**

ARKUSZ UZGODNIENIÓW

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

RADCA
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARSTWA WATERMISTRZOWSKIEJ
BIURO LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

1) *[Signature]*
..... *PLĘSZNOWSKI*

2) *[Signature]*

3) *[Signature]*

UZGODNIONO

.....
(akceptacja zgłaszającego zapotrzebowanie
lub/i użytkownika końcowego)*

.....
(akceptacja kierownika komórki organizacyjnej KGP
właściwego w sprawach bezpieczeństwa i higieny
pracy)*

.....
(akceptacja Pełnomocnika Komendanta Głównego
Policji ds. Ochrony Informacji Niejawnych)*

* w zależności od wymagań określonych dla przedmiotu zamówienia publicznego

„ZATWIERDZAM”

Warszawa,

.....

(data i podpis Dyrektora BLP/Zastępcy Dyrektora BLP)

KARTA ZMIAN

NR /20.... r.

do Specyfikacji Technicznej

(nr specyfikacji technicznej zaewidencjonowanej w Rejestrze Specyfikacji Technicznej)

dotyczącej

(nazwa przedmiotu zamówienia publicznego)

Lp.	Zakres dokonywanych zmian w specyfikacji technicznej		
	Oznaczenie (nr strony specyfikacji technicznej, na której wprowadza się zmianę, §, ust. itp.)	Treść zapisu dotychczasowego	Treść zapisu wprowadzanego

Opracował:.....

.....

(podpis kierownika komórki organizacyjnej BLP)

