

Stan na dzień: 2016-01-01

SŁUŻBA CELNA

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



DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

SPODNIĘ POŁOWE ZIMOWE
DO UBIORU SŁUŻBOWEGO, POŁOWEGO I SPECJALNEGO

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

ZAWARTOŚĆ

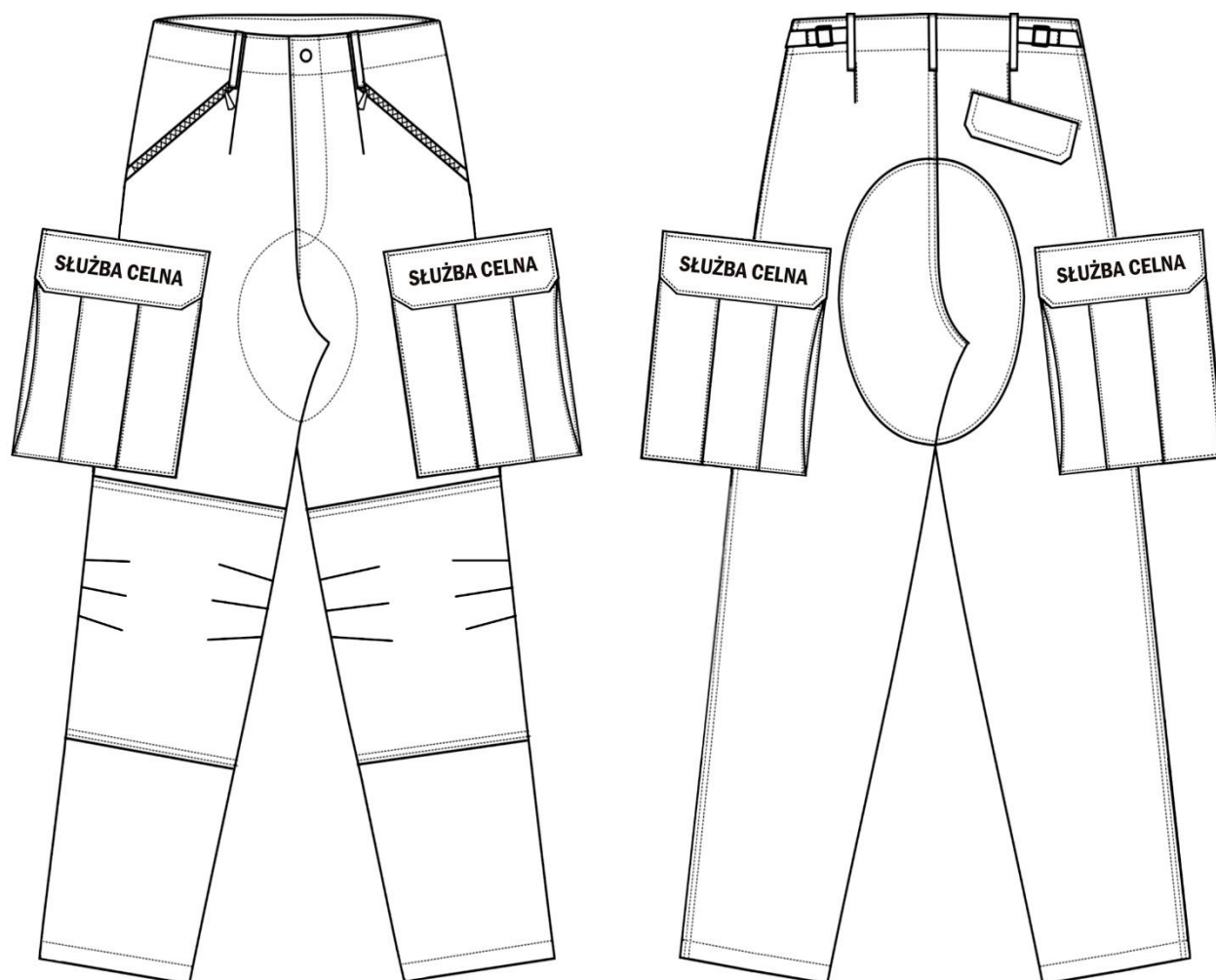
Rysunek modelowy	
Rysunki poglądowe	
I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis
2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
2	Zestawienie elementów składowych
3	Rodzaje szwów i ściegów
4	Sztukowanie elementów
5	Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
6	Tabela klasyfikacji wielkości
7	Wymiarowanie spodni polowych zimowych
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	Pakowanie
4	Transport
5	Przechowywanie
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

Rysunek modelowy





Rysunki poglądowe



I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Spodnie polowe letnie wchodzi w skład ubiorów funkcjonariuszy Służby Celnej:

- służbowego
- polowego
- specjalnego.

Spodnie wysokie w stanie, bez paska, którego linię imituje stębnówka przeprowadzona wzdłuż górnej krawędzi spodni. Zapinane z przodu na zamek błyskawiczny i guzik. Na nogawkach przodu naszyte są wzmocnienia z zaszewkami dopasowującymi się do kształtu kolana.

W górnej części przodu wykonane są 2 kieszenie ukośne zapinane na zamki błyskawiczne. W górnej części przodu wykonana zakładka. Na tyle spodni zaszewki. Na prawym tyle spodni wykonana kieszeń z patką zapiętą na napę krytą. Na środkowej części tyłu naszyte wzmocnienia wchodzące w szew siedzeniowy sięgające poniżej podkroju spodni, wchodzące w szew wewnętrzny spodni. Na bokach spodni powyżej linii kolan naszyte kieszenie. Nad kieszenią patka z odblaskowym napisem **SŁUŻBA CELNA**, od przodu zamocowana stębnówką, od tyłu zapięta na napę. Kieszenie boczne z 2 fałdami, skierowanymi ku tyłowi, rozmieszczonymi równo w 1/3 szerokości kieszeni. Od tyłu kieszeni wykonany mieszek. Na linii paska rozmieszczonych 7 podtrzymywaczy, a po bokach naszyte taśmy z klamrami metalowymi, w celu regulacji obwodu pasa. Góra spodni od lewej strony wykończona podszewką. W szwach bocznych nogawek wszyta odblaskowa wypustka. W podwinięciu dołu umieszczony gumkosznurek ze stoperem służący do dopasowania dołu nogawki do obuwia.

Spodnie letnie w kolorze szarozielonym wchodzi w skład ubioru służbowego i polowego.

Spodnie letnie w kolorze czarnym wchodzi w skład ubioru specjalnego.

2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	50% bawełna, 50% poliester, splot- ripstop
2	Podszewka	Tkanina bawełniano-poliestrowa 220g/m ²
3	Nici	No 120 i No 80, poliester cięty, EPIC lub równoważne No 120 i No 80, poliester cięty, ASTRA lub równoważne
4	Guzik	Średnica 17 mm, czterodziurkowy, kolor szarozielony
5	Klamerki	Metalowe, szerokość 20mm
6	Stoper z blokadą	Plastikowy, dwudziurkowy w kol. czarnym
7	Taśma	100% poliester, kolor czarny, szerokość 20mm
8	Wypustka odblaskowa z rdzeniem	Kolor srebrny, szer. 10mm (+/-2mm), średnica: 2,5 do 3,0 mm
9	Gumkosznurek	Kolor czarny, średnica 2,5 do 3,0mm
10	Zamek	Spiralny, nierozdzielny, kolor czarny, 16cm Spiralny, nierozdzielny, kolor czarny, 18cm
11	Napa komplet	Metalowa, kryta
12	Wszywka informacyjna	-
13	Etykieta kartonowa	-
14	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
15	Worek foliowy	-
16	Wieszak	-

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

Tabela 2.

Wyszczególnienie		Jednostka	Wartość liczbową		Metoda badań
Skład surowcowy		%	50 - bawełna 50 - poliester		PN-72/P-04604
Splot		Ripstop rzadkowy	2/1Z		PN-92/P-01704
Szerokość z krawką		m	1,5±0,03		PN-EN 1773: 2000
Masa powierzchniowa		g/m²	250 ±13		PN-ISO 3801:1993
Siła zrywająca nie mniej niż		N	O	1200	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
			W	750	
Siła rozdzielania nie mniej niż		N	O	35	PN-EN ISO 13937-2:2002
			W	30	
Liczba nitek na 1 dm		Sztuk	O	350 ±7	PN-EN 1049-2:2000
			W	230±7	
Zmiana wymiarów po v praniu Nie więcej niż		%	O	±3	PN-EN ISO 6330:2002 PN-EN 5077:2011
			W		
Przepuszczalność powietrza nie mniej niż:		mm/s	20		PN-EN ISO 9237:1998
Pilling nie mniej niż		Stopień	4		PN-EN ISO 12945-2:2002
Odporność wybarwień na, nie mniej niż:	Światło sztuczne	Stopień	5		PN-ISO 105-B02:2013-08
	Pranie temp. 60°C	Stopień	4		PN-EN ISO 105 CO6: 2010
		Stopień	4		
	Pot alkaiczny i kwaśny	Stopień	4-5		PN-EN ISO 105-E04:2013
		Stopień	4		
	Tarcie suche	Stopień	4		PN-EN ISO 105-X12: 2005
	Tarcie mokre	Stopień	2-3		PN-EN ISO 105-X12: 2005
	Rozpuszczalniki organiczne	Stopień	4-5		PN-EN ISO 105-X05: 1999
		Stopień	4		
	Prasowanie na wilgotno	Stopień	4-5		PN-EN ISO 105-X11: 2000
Stopień		4			
Kolor		Szarozielony Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01: 2002; PN-EN ISO 105-J03:2009 Wartość CIELab: L=21, 08; a=-3,05; b=-3,54; ΔE≤1,5 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	4
	Nogawka tyłu	2
	Worek kieszeni skośnej górnej	2
	Patka kieszeni tyłu spód	1
	Patka kieszeni tyłu wierzch	1
	Listewka kieszeni tyłu	1
	Listewka rozporka lewego	1
	Listewka rozporka prawego- dłuższa	1
	Odszycie rozporka prawego	1
	Worek kieszeniowy kieszeni tyłu	2
	Podtrzymywacze pasa	7
	Kieszeń boczna nakładana	2
	Odszycie kieszeni bocznej nakładanej	2
	Odszycie pasa w miejscu dziurki	1
	Patka kieszeni bocznej nakładanej - wierzch	2
	Patka kieszeni bocznej nakładanej - spód	2
	Wzmocnienie przodu w kroku	2
	Wzmocnienie szwa siedzeniowego tyłu	2
	Nakolannik	2
Podszewka	Pasek wewnętrzny	1

3. Rodzaje szwów i ściegów

Elementy spodni zimowych łączone są za pomocą szycia, przy czym:

Zalecane 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 przeplocie 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.

obwód pasa		58	62	66	70	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130	134
		56-60	60-64	64-68	68-72	72-76	76-80	80-84	84-88	88-92	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112	112-116	116-120	120-124	124-128	128-132	132-136
wzrost	149																				
	146-152		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x						
	155																				
	152-158		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	161																				
	158-164			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	167																				
	164-170			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	173																				
	170-176				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	179																				
	176-182				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	185																				
	182-188				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	191																				
	188-194					x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	197																				
	194-200							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

7. Wymiarowanie spodni zimowych

Rys.1

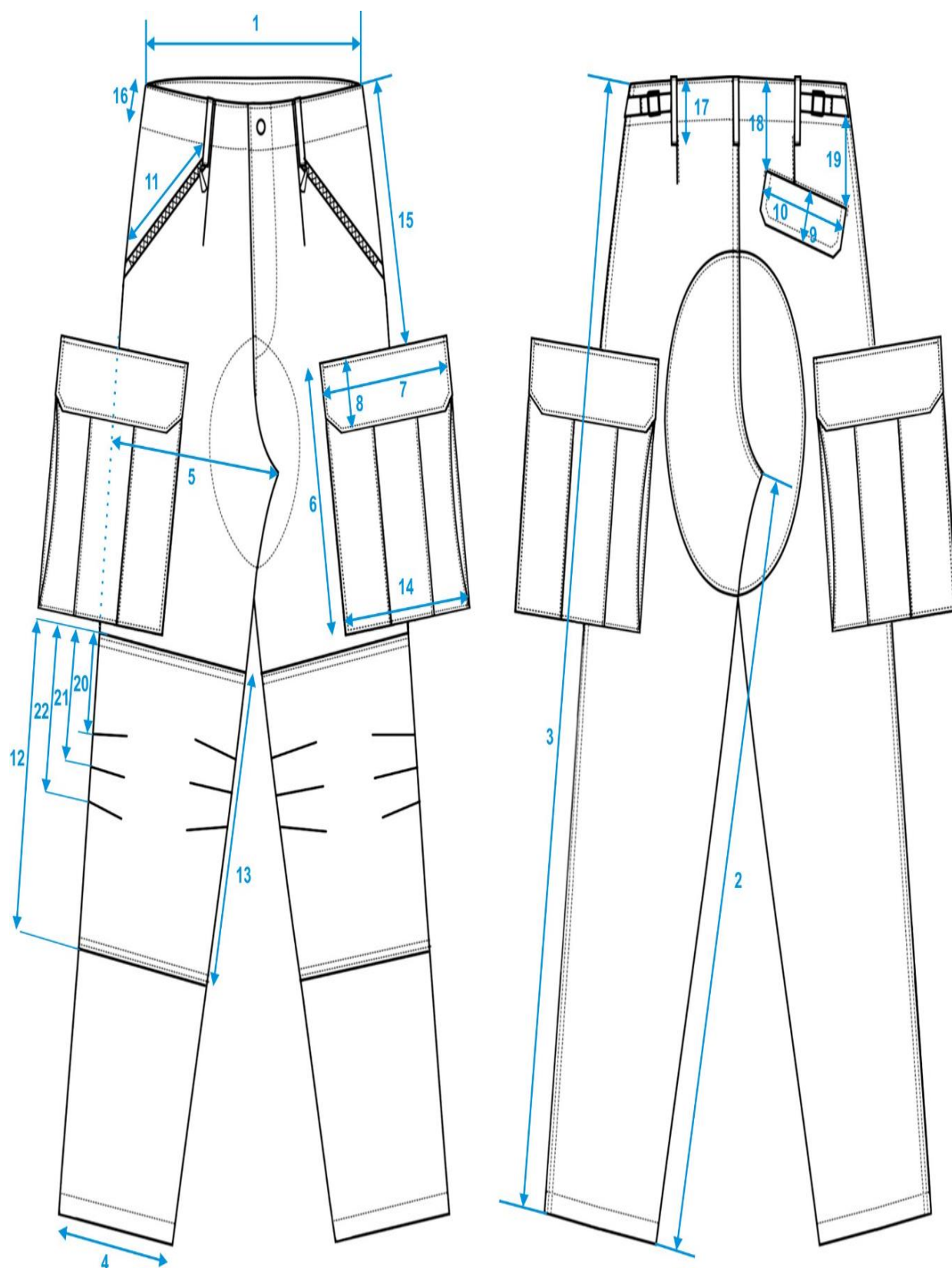




Tabela wymiarów dla rozmiaru wyjściowego 185/94P (forma bazowa)

Tabela 7.

Lp.	Określenie wymiaru	Wymiary w cm	Tolerancja +/- cm
1	Połowa obwodu pasa (mierzony po zapięciu)	48,0	1,0
2	Długość nogawki wewnętrznej	85,5	1,0
3	Długość nogawki zewnętrznej z pasem	113,5	1,5
4	Szerokość dołu nogawki w złożeniu	22,0	1,0
5	Połowa obwód uda	36,5	1,0
6	Wysokość kieszeni nakładanej z patką na nogawce z przodu	22,0	0,5
7	Szerokość patki kieszeni nakładanej na nogawce	21,5	0,5
8	Wysokość patki kieszeni nakładanej na nogawce	7,0	0,5
9	Wysokość patki kieszeni tyłu mierzona po środku patki	5,0	0,5
10	Szerokość patki kieszeni tyłu	14,0	0,5
11	Długość otworu kieszeni ciętej w przodzie	17,0	0,5
12	Wysokość wzmocnienia na nogawce od strony zewnętrznej nogawki	24,0	1,0
13	Wysokość wzmocnienia na nogawce od strony wewnętrznej nogawki	24,0	1,0
14	Szerokość kieszeni nakładanej przodu	20	0,5
15	Odległość kieszeni nakładanej przodu od góry pasa	25,0	0,5
16	Szerokość stębnowania pasa	5,0	0,5
17	Wysokość szlufki*	8,0	0,2
-	Szerokość szlufki*	1,0	0,2
18	Odległość patki kieszeni tyłu od pasa (wyższy punkt)	10,0	0,5
19	Odległość patki kieszeni tyłu od pasa (niższy punkt od strony boku)	14,0	0,5
20	Odległość pierwszej zaszewki od górnej krawędzi wzmocnienia	4,5	0,5
21	Odległość drugiej zaszewki od górnej krawędzi wzmocnienia	8,5	0,5
22	Odległość trzeciej zaszewki do górnej krawędzi wzmocnienia	12,5	0,5
23	Wysokość napisu SŁUŻBA CELNA	2,0	0,1
24	Długość napisu SŁUŻBA CELNA	13,0	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

Wymiary elementów spodni polowych zimowych odpowiadające pozostałym rozmiarom zawartym w tabeli 6 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej zawartej w tabeli 7.

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

8. Napisy SŁUŻBA CELNA na patkach kieszeni.

Umieszczony w jednym rzędzie (centralnie w pionie i poziomi) napis SŁUŻBA CELNA, litery srebrne odblaskowe o wymiarach:

- Wysokość litery: 20mm (+/-1mm) – wysokość „Ż” 25 (+/-1mm)
- Grubość litery: 4mm (+/-1mm)
- Krój czcionki: Helvetica.

SŁUŻBA CELNA

9. Wymagania dla odblasków

Napisy odblaskowe wykonane, zgodnie z normą PN-EN 20471:2013 klasa 2 materiału.

Dla wszystkich elementów odblaskowych:

- Wartość współrzędnych barwy określona jest zgodnie normą PN-EN ISO 105-J01:2001 i PN-EN ISO 105-J03:2009 wartość CIELab wynosi w zakresie: L=73,633, a= - 0770, b= - 3,829, $\Delta E \leq 3,5$.
- Zachowanie właściwości odblaskowych po praniu (50 cykli prań w temperaturze 60°C), czyszczeniu chemicznym (30 cykli czyszczeń) i po ścieraniu zgodnie z normą PN-EN 471 +A1:2010.

III.WYMAGANIA UŻYTKOWE

Spodnie polowe zimowe 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 10-30mm,
- Zgrubienie nitek długości 10-40mm,
- Zabrudzenia jednonitkowe 10-20mm,
- 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:

- Skrzywień stębnówek,
- Różnych rozstawów między stębnówkami,
- Błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejania się taśmy,
- Nieprawidłowych ściągów,
- Pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia tkaniny,
- Błędów w prasowaniu, wybłyszczzeń, załamań.

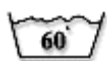
Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne.

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 oraz atest producenta dla podszewki.

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 60°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 niespierzalnym 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 i adres 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

3. Pakowanie

Spodnie należy zawiesić na wieszaku, złożone na połowę i wzdłuż kantów. Pojedynczy wyrób na wieszaku zapakować w worek foliowy. Wyroby transportować na wisząco zawieszzone na stelażach.

4. 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

5. Przechowywanie

Spodnie należy przechowywać na wieszakach, 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.