

SŁUŻBA CELNA

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



DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

PAS GŁÓWNY DO UBIORU SŁUZBOWEGO, POLOWEGO I SPECJALNEGO

(Według nomenklatury z rozporządzenia Ministra Finansów
w sprawie umundurowania funkcjonariuszy celnych
„pas główny parciany”)

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

ZAWARTOŚĆ

I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis
2	Rysunek poglądowy
3	Wykaz materiałów i dodatków
II	Wymagania techniczne
1	Wymagania dla materiałów podstawowych
2	Wymagania dla dodatków
3	Rysunki techniczne
4	Wymiarowanie
5	Rodzaje szwów i ściegów
6	Sztukowanie elementów
III	Wymagania użytkowe
IV	Wymagania jakościowe
1	Błędy niedopuszczalne
2	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
V	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie, transport
1	Etykieta jednostkowa
2	Etykieta zbiorcza
3	Pakowanie
4	Przechowywanie
5	Transport
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

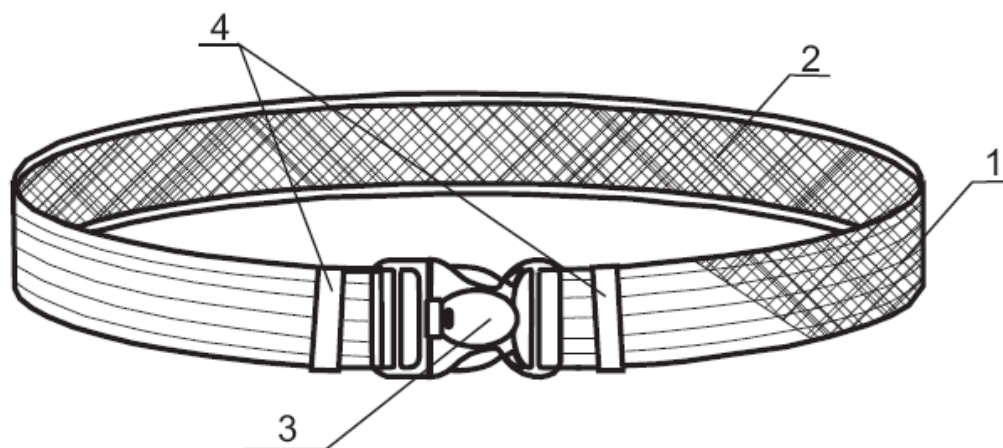
Pas główny stanowi element umundurowania funkcjonariuszy Służb Celnych

- Służbowego
- Polowego
- Specjalnego.

Pas główny składa się z pasów: podstawowego i wewnętrznego połączonych ze sobą taśmą samoszczepną. Pas podstawowy wykonany jest z dwóch warstw taśmy poliamidowej w kolorze czarnym o szerokości 50 mm przedzielonych przekładką polietylenową i przesytych pięcioma ściegami równoległymi. Warstwa zewnętrzna jest dłuższa od wewnętrznej. Wewnętrzna warstwa i końce pasa są na całej długości obszyte taśmą samoszczepną. Pas jest zapinany klamrą z acetalu posiadającą potrójne zabezpieczenie przed wypięciem. Jego długość regulowana jest z obu stron za pomocą taśmy samoszczepnej. Pas wewnętrzny stanowi pojedyncza taśma poliamidowa w kolorze czarnym szerokości 40 mm obszyta z wewnętrznej strony taśmą samoszczepną na całej długości, w celu szczepienia z pasem podstawowym, z zewnętrznej strony tylko na końcówce, w celu zapięcia. Pas wewnętrzny zapobiega przesuwaniu się elementów wyposażenia znajdujących się na pasie głównym. Pas główny jest wyposażony w dwie szlufki wykonane ze skóry blankowej.

2. Rysunek poglądowy

Rys. 1. Pas główny- widok ogólny



1. Pas podstawowy
2. Pas wewnętrzny
3. Klamra
4. Szlufki

3. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa elementu składowego	Ilość elementów (szt.)
1	Taśma poliamidowa szer.50 mm	2
2	Taśma poliamidowa szer. 40 mm	1
3	Taśma samoszczepna (welenka) szer. 50 mm	3
4	Taśma samoszczepna (rzep) szer. 50 mm	2
5	Taśma samoszczepna (welenka) szer. 40 mm	1
6	Taśma samoszczepna (rzep) szer.40 mm	1
7	Klamra plastikowa z potrójnym zabezpieczeniem	1
8	Szlufka skórzana	2
9	Płyta PE grub. 1 mm	1

II. WYMAGANIA TECHNICZNE**1. Wymagania dla materiałów podstawowych**

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wartość	Wymagania
TAŚMA POLIAMIDOWA O SZEROKOŚCI 50 mm				
1	Szerokość	mm	50±2	P-1973/P- 04742
2	Siła zrywająca nie mniej niż:	N	19000	PN-EN ISO 13934-1:2002 2013
3	Wydłużenie względne przy zerwaniu nie więcej niż:	%	55	
TAŚMA POLIAMIDOWA O SZEROKOŚCI 40 mm				
1	Szerokość	mm	40±2	P-1973/P- 04742
2	Siła zrywająca nie mniej niż:	N	15000	PN-EN ISO 13934-1:2002 2013
3	Wydłużenie względne przy zerwaniu nie więcej niż:	%	50	
TAŚMA SAMOSCZEPNA O SZEROKOŚCI 50 mm				
1	Minimalna wytrzymałość na rozpinanie	N/mm	0,19	PN-EN 12242:2002
2	Maksymalna wytrzymałość na rozpinanie	N/mm	0,22	
3	Szerokość całkowita	mm	50±2	PN- EN 12240:1999
4	Szerokość efektywna	mm	40±2	
TAŚMA SAMOSCZEPNA O SZEROKOŚCI 40mm				
1	Minimalna wytrzymałość na rozpinanie	N/mm	0,17	PN-EN 12242: 2002
2	Maksymalna wytrzymałość na rozpinanie	N/mm	0,19	
3	Szerokość całkowita	mm	40±2	PN-EN 12240:1999
4	Szerokość efektywna	mm	34±2	

2. Wymagania dla dodatków

Klamra służąca do zapinania pasa powinna być wykonana z acetalu i spełniać wymagania określone w tabeli 3.

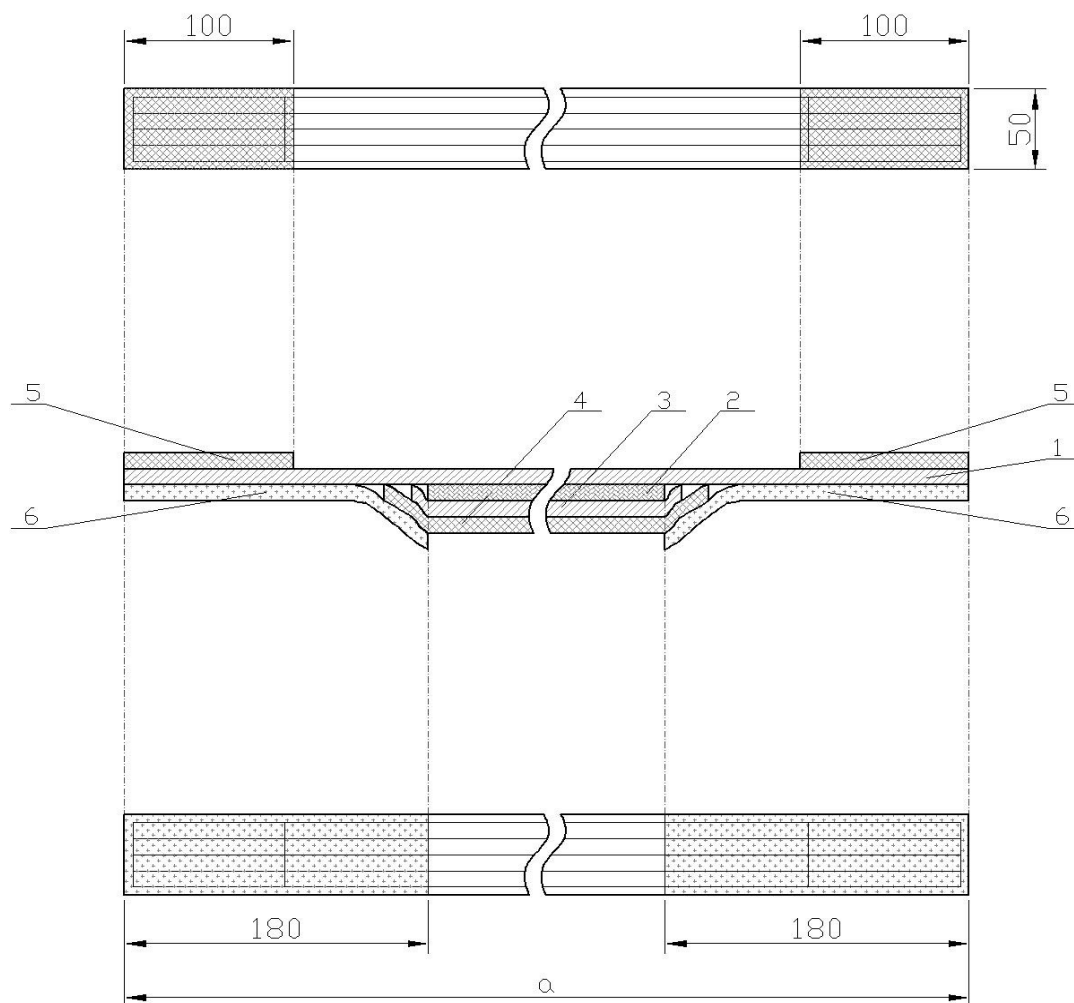
Tabela 3.

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wartość	Wymagania
1	Siła wyznaczona podczas rozciągania próbki z V= 300 mm/min, przy której następuje wypięcie klamry, nie mniej niż:	N	1000	PBM- 21 Procedura badawcza ITB „MORATEX” lub równoważna

3. Rysunki techniczne

Rys. 2. - Elementy pasa głównego: pas podstawowy

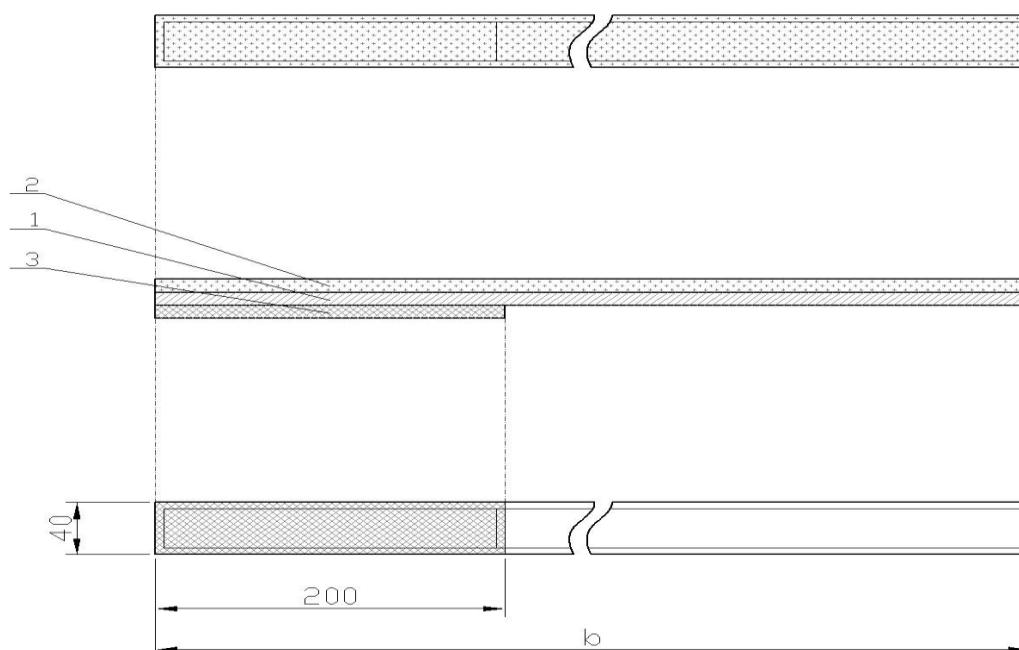
- Widok od strony zewnętrznej
- Przekrój poprzeczny wzdłuż pasa
- Widok od strony pasa wewnętrznego



1. Taśma poliamidowa
2. Płyta PE
3. Taśma poliamidowa
4. Taśma samoszczepna – welenka
5. Taśma samoszczepna – welenka
6. Taśma samoszczepna – rzep

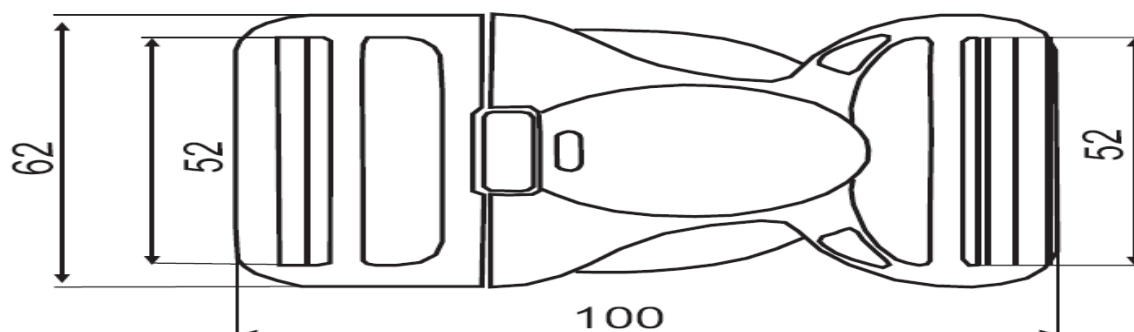
Rys.3. – Elementy pasa głównego: pas wewnętrzny

- Widok od strony pasa podstawowego
- Przekrój poprzeczny wzdłuż pas
- Widok od strony wewnętrznej



1. Taśma poliamidowa
2. Taśma samoszczepna – rzep
3. Taśma samoszczepna - wełenka

Rys. 4. Klamra z trzelementowym wpustem



4. Wymiarowanie

Pas główny powinien być dostępny w ośmiu rozmiarach, zgodnie z klasyfikacją wielkości zamieszczoną w tabeli 4.

Rozmiar bazowy - II

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

Tabela 4.

Rozmiar pasa	Długość pasa wraz z klamrą po zapięciu	a	b	Tolerancja wymiarów (cm)
	(cm)	(cm)	(cm)	
XXO	60-70	85,5	66,5	± 1,5
XO	70-80	95,5	76,5	
O	80-90	105,5	86,5	
I	90-100	115,5	96,5	
II	100-110	125,5	106,5	
III	110-120	135,5	116,5	
IV	120-130	145,5	126,5	
V	130-140	155,5	136,5	

Wymiary stałe i pomocnicze dla wszystkich rozmiarów

Tabela 5.

Wyszczególnienie	Wartość (mm)	Tolerancja wymiarów (mm)
Szerokość pasa	50	±2,0
Wysokość klamry	60	±5,0
Długość klamry	100	±10,0

5. Rodzaje szwów i ściągów

Elementy pas głównego powinny być łączone za pomocą szycia, przy czym:

- Szwy - powinny być zgodne z normą PN - P-84501:1983
- Ściąg - powinny być zgodne z normą PN- P- 84502: 1983

Do szycia pasa głównego należy stosować szew 5.29.01 przy zastosowaniu ściegu 301.

Wszystkie szwy na początku i na końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

Należy stosować nici maszynowe czarne 226 dtx x 3 (zgodnie z normą PN-EN 12590:2002).

6. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

III. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Pasy główne 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 pasy główne wykonane w I stopniu jakości.

1. Błędy niedopuszczalne

Nie dopuszcza się występowania w pasie głównym następujących błędów:

- a) Części plastikowych
 - Skaleczenia,
 - Wgnioty,
 - Pęknięcia,
 - Zarysowania,
 - Ostre krawędzie
- b) Taśmy poliamidowej
 - Zgrubienia nitek,
 - Brak nitki osnowy i wątku,
 - Zmehacenia,
 - Zniekształcenia wzoru,
 - Uszkodzone brzegi,
 - Dziury,
 - Plamy,
 - Odbarwienia

2. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy przedstawić wyniki badań wydane przez akredytowane laboratoria, potwierdzające spełnianie wymagań technicznych dla taśm poliamidowych i taśm samoszczepnych wymienionych w tabeli 2 i kłamry acetalowej w zakresie określonym w tabeli 3.

V. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

1. Etykieta jednostkowa

Do pasa głównego powinna być dołączona etykieta z plombą plastikową z następującymi danymi:

- nazwa i adres producenta,
- nazwa wyrobu,
- skład surowca,
- rozmiar wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- data produkcji (m-c i rok),
- przepis konserwacji.
- Nr ZA zamawiającego
- Kod kreskowy wyrobu

2. Etykieta zbiorcza

Etykieta na opakowanie zbiorcze (pudło kartonowe) powinna zawierać następujące dane:

- Nazwę i adres producenta,
- Nazwę wyrobu,
- skład surowca,
- Ilość,
- Rozmiar,
- Datę produkcji (m-c i rok),
- Znak kontroli jakości.
- przepis konserwacji.
- Nr ZA zamawiającego

3. Pakowanie

Pasy główne należy powiązać po 10 sztuk i pakować w kartony. Do każdego kartonu powinna być dołączona instrukcja konserwacji, oraz karta gwarancyjna.

Na każdy karton powinny być naklejone etykiety zbiorcze.

Dopuszcza się inny sposób pakowania według wytycznych Zamawiającego.

4. Przechowywanie

Pasy główne powinny być przechowywane w zamkniętych, przewiewnych, suchych, wolnych od pleśni i grzybów pomieszczeniach, zabezpieczających wyrób przed gryzoniami, zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, działaniem promieni słonecznych, w miejscach oddalonych od środków chemicznych i źródeł ciepła.

5. Transport

Transport wyrobu powinien odbywać się w zamkniętych środkach transportu, chroniących przed zabrudzeniem, zamoczeniem i uszkodzeniem mechanicznym wyrobu i opakowań oraz przedostaniem się wilgoci oraz innych substancji do wewnątrz opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

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.