

ZARZĄD MATERIAŁOWY SZTABU GENERALNEGO WP  ODDZIAŁ SŁUŻBY MUNDUROWEJ	WARUNKI TECHNICZNE		
	TKANINA PODSZEWKOWA		
	symbole		
	handlowy	CPV	
	J 8324	19245000-5	
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do munduru oficerskiego, bluzy olimpijki oraz czapki rogatywki, oraz białym i czarnym przeznaczona do nakryć głowy.			
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.			
WYMAGANIA TECHNICZNE			
1	Skład surowcowy	O W	Jedwab wiskozowy błysk.
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O W	110 dtex 133 dtex
3	Liczba nitek na 1 dm.	O W	450 ± 9 345 ± 17
4	Splot: atlasowy		
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna. Wzorzec tkaniny wykończonej w załączeniu		
Zatwierdzone dnia 5 listopada 1998 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 8/2022 z dnia 26.10.2022 r.			

Za zgodność z obowiązującymi WT J 8324

wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian

na dzień 26.10.2022 r.

26 PAZ 2022

KOMENDANT  
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

plk Sebastian ROGACKI

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość <sup>1)</sup>		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
2	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g / m	148	PN-ISO 3801 : 1993
		powierzchniowa	g / m <sup>2</sup>	106	
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		300	
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-4	PN- ISO 7771:1994
		wątek		-4	
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-2	PN-P-04624:1974
		watek		-2	
6	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	osnowa	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-2:2005
		watek		4	
7	Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
7.1	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
7.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	3 - 4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		3 - 4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		3 - 4	
7.3	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4 - 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4 - 5	
7.4	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
8	Bezpieczeństwo Wyrobu	Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II. Zakres niezbędnych badań przedstawiono poniżej w Tabeli. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. 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).			
8.1	Odczyn pH		pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-12
8.2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:		mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
8.3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:		mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04

<sup>1)</sup> Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach po wcześniejszym uzgodnieniu z odbiorcą.

Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych.

Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.