

**Opis przedmiotu umowy**

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI  
BIURO LOGISTYKI POLICJI**



**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**SPODNIE TYPU NARCIARSKIEGO**

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

**Numer specyfikacji technicznej: ST 97/Ckt/2023**

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej  
prowadzonego w Wydziale)

**Wersja: Edycja MARZEC 2023**

**31.03.2023 r.**  
(data wydania)

## Spis treści

1.	PRZEZNACZENIE DOKUMENTU .....	3
2.	ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU.....	3
3.	DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM .....	3
3.1	Dokumentacja techniczna.....	3
3.2	Dokumenty odniesienia .....	3
3.3	Podstawowe akty prawne .....	4
4.	OPIS OGÓLNY WYROBU .....	5
5.	WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW .....	8
5.1	Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych .....	8
5.2	Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków .....	9
5.3	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....	11
6.	WYMAGANIA .....	13
6.1	Wymagania dotyczące jakości.....	13
6.2	Rodzaje błędów .....	13
6.3	Zasady ustalania błędów.....	13
6.4	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu.....	13
7.	TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI .....	14
8.	WYMIARY PRZEDMIOTU GOTOWEGO .....	15
9.	ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....	20
10.	WYKONANIE SPODNI.....	21
11.	CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT i GWARANCJA.....	23
11.1	Cechowanie .....	23
11.2	Pakowanie.....	23
11.3	Przechowywanie.....	24
11.4	Transport.....	24
11.5	Gwarancja.....	24
12.	POTWIERDZENIE SPEŁNIENIA WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ .....	25

## **1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU**

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

- w zakresie wymagań technicznych, jakościowych i bezpieczeństwa 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 techniczna**

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:
  - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
  - gęstość ściegów,
  - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
  - podstawowe operacje wykonania wyrobu,
  - wymiarowanie wyrobu wraz z rysunkami określającymi sposób wymiarowania (pozycjonowanie elementów naszywanych itp.),
- kontrolę: wstępną materiałów i surowców, międzyoperacyjną, końcową,
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych (np.: nogawki, kieszenie),
- zasady znakowania (umiejscowienie wszywek, etykiet oraz zawartość ich treści),
- zasady transportu, przechowywania,
- zasady konserwacji i naprawy,
- instrukcję użytkowania,
- gwarancję Wykonawcy.

### **3.2 Dokumenty odniesienia**

- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych. Rozpoznawanie włókien,
- PN-EN 1049-2:2000 Tekstylnia. Metody analizy struktury wyrobów tkanych. Wyznaczanie liczby nitki na jednostkę długości,
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia,

- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia,
- PN-EN 12590:2002 Tekstyli. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych,
- PN-ISO 3801:1993 Tekstyli. Tkaniny. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej,
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstyli. Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu.
- Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska,
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstyli. Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu,
- PN-EN ISO 6330:2012 Tekstyli. Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego,
- PN-EN ISO 105-E04:2013-06 Tekstyli. Badania odporności wybarwień. Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu,
- PN-EN ISO 105-X05:1999 Tekstyli. Badanie odporności wybarwień. Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne,
- PN-EN ISO 105-X11:2000 Tekstyli. Badanie odporności wybarwień. Odporność wybarwień na prasowanie,
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstyli. Badania odporności wybarwień. Część X12: Odporność wybarwień na tarcie,
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstyli. System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli,
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości,
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstyli. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych,
- PN-ISO 1139:1998 Tekstyli. Oznaczenie nitek,
- PN-P-01727:1990 Wkłady odzieżowe. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych oraz metod badań,
- PN-EN ISO 9073-5:2008 Tekstyli. Metody badania włókien. Część 5: Odporność na przebicie mechaniczne (metoda wypychania kulką),
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstyli. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO 14362-3:2017-04 Tekstyli. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstyli. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej)<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 Ocena zgodności. Deklaracja zgodności składana przez dostawcę. Część 1: Wymagania ogólne.

<sup>1)</sup> wskaźniki wymienione w Rozporządzeniu (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 substancji chemicznych (REACH).

### **3.3 Podstawowe akty prawne**

- 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).

- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) z dnia 27 września 2011 r. Nr 1007/2011 w sprawie nazewnictwa włókien tekstylnych oraz etykietowania i oznakowywania składu surowcowego wyrobów włókienniczych, a także uchylecia dyrektywy Rady 73/44/EWG oraz dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady 96/73/WE i 2008/121/WE (Dz. Urz. UE z 2011 r. Nr L 272, p. 1).

**UWAGA:** W przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w Specyfikacji Technicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnym im.

#### **4. OPIS OGÓLNY WYROBU**

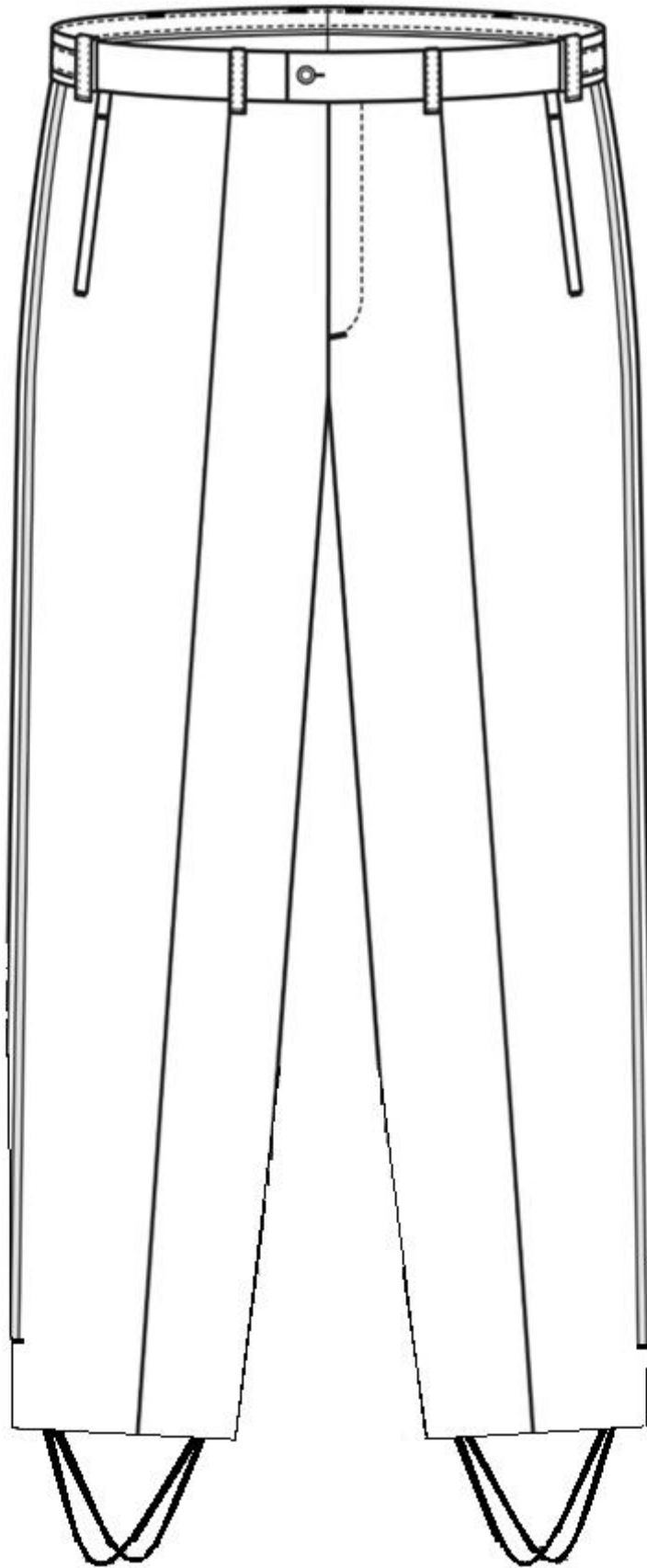
Spodnie długie biodrowe z doszytym paskiem. Wykonane z tkaniny wełniano-poliestrowej w kolorze granatowym. Nogawki spodni są zwięzane ku dołowi. W szew boczny w zależności od stopnia funkcjonariusza policji wszyta wąska wypustka lub naszyty lampas w kolorze chabrowym tj. w przypadku:

- podoficera – pojedyncza wypustka wszyta w szew boczny,
- dla oficera – wypośrodkowany naszyty na szew boczny pojedynczy lampas.

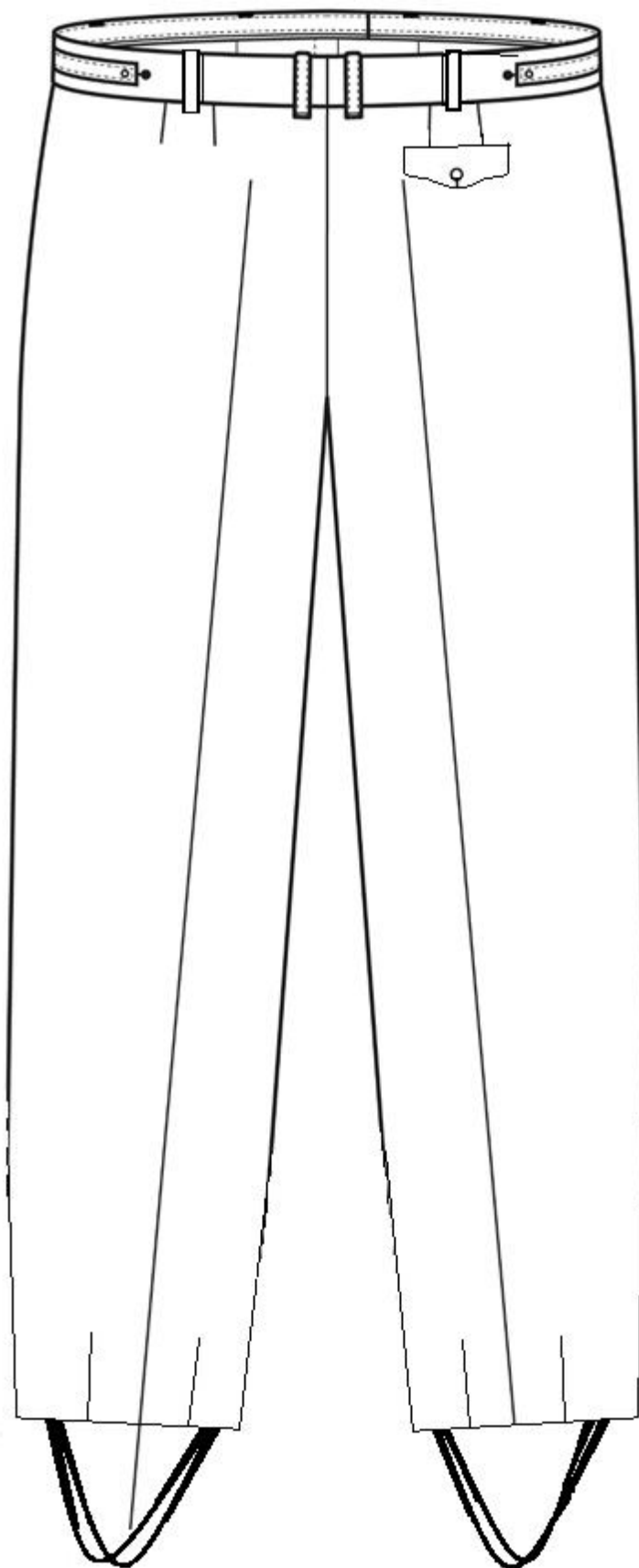
W części dolnej szwów zewnętrznych nogawek wykonane rozporki z uszczelniającymi. Dół spodni podwinięty i wykończony taśmą konfekcyjną, pod którą przy szwie rozporka i szwie wewnętrznym wszyta jest podwójnie taśma elastyczna.

W górnej części przodu spodni wykonane są kieszenie boczne z jedną wypustką. W prawej tylnej nogawce wykonana kieszeń z wypustką zapinaną na guzik. Rozporek spodni zapinany na zamek błyskawiczny. W przodzie nogawki, przy szwie paska, założona jest fałdka od której biegnie w dół zaprasowany kant spodni. W pasek wszyto osiem podtrzymywaczy podwójnych nałożonych na siebie. Lewa strona paska jest przedłużona i zakończona dziurką. Pasek zapinany jest dodatkowo na hak odzieżowy umieszczony po stronie wewnętrznej paska. Obwód pasa regulowany jest ściągaczami wszytymi w pasek, zapinanymi na guziki. Do paska przyszyte są guziki służące do przypięcia szelek - cztery z przodu, dwa z tyłu. W przednich nogawkach wewnątrz spodni wszyta jest podszewka kolanowa.

Ogólny widok spodni przedstawiono na Rysunkach 1÷2.



Rysunek 1. Spodnie wyjściowe męskie – przód



Rysunek 2. Spodnie wyjściowe męskie – tył

## 5. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

### 5.1 Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych

Tabela 1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1.	Tkanina (materiał zasadniczy)	Zgodność z aktualną specyfikacją techniczną ST-83/Ckt/2021, Tkanina na mundur wyjściowy (kurtkę wyjściową, spodnie wyjściowe, spódnicę wyjściową, czapkę wyjściową), którą należy potwierdzić certyfikatem zgodności OiB wydanym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą.	Tabela 2
2.	Tkanina podszewkowa	jedwab wiskozowy w kolorze tkaniny zasadniczej	Tabela 3
3.	Tkanina kontrastowa	tkanina poliestrowa na wypustkę w kolorze chabrowym	Tabela 4
4.	Tkanina podszewkowa (kolanówka)	tkanina wiskozowa o splocie płóciennym w kolorze tkaniny zasadniczej	Tabela 5
5.	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze czarnym	Tabela 6
6.	Wkład odzieżowy	wkład odzieżowy poliestrowy czarny, tkany z klejem	Tabela 7
7.	Wkład odzieżowy	włóknina z klejem	Tabela 8
8.	Wkład odzieżowy - włóknina	włóknina perforowana z klejem 10 - 35 - 10	Tabela 9
9.	Taśma	taśma brzegowa do dołu spodni	wg wzoru wyrobu
		w kolorze czarnym o szerokości 17 mm	
		gurt spodniowy z dzianiny podszewkowej	
		taśma elastyczna o szerokości 24 mm w kolorze czarnym	
10.	Guzik odzieżowy	poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej, o średnicy 15 mm	Tabela 10
11.	Zamek błyskawiczny	tworzywowy, jednostronnie nierozdzielny, jednosuwakowy zamek błyskawiczny	wg wzoru wyrobu
12.	Hak odzieżowy	metalowy hak	wg wzoru wyrobu
13.	Wszywka	taśma nylonowa biała	wg wzoru wyrobu
		wym. 30 mm x 40 mm	
14.	Nici odzieżowe	rdzeniowe nici poliestrowe o masie liniowej (45 ± 5) tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej (31 ± 3) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
		nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej (18±2) tex o minimalnej sile zrywającej 8,2 w kolorze czarnym	
15.	Etykieta	etykieta jednostkowa	-
		etykieta na worek foliowy	-
16.	Sztyft	do zamocowania etykiety jednostkowej	-
17.	Wieszak	wieszak odzieżowy czarny z poprzeczką i gąbką	-
18.	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszonoego na wieszaku wyrobu	-



## 5.2 Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

Tabela 2. Tkanina (materiał zasadniczy)

Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny
Tkanina wełniano-poliestrowa – gabardyna mundurowa w kolorze granatowym	Zgodność z aktualną specyfikacją techniczną ST-83/Ckt/2021, „Tkanina na mundur wyjściowy (kurtkę wyjściową, spodnie wyjściowe, spódnicę wyjściową, czapkę wyjściową), którą należy potwierdzić certyfikatem zgodności OiB wydanym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą.

Tabela 3. Tkanina podszewkowa

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań	
1.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	100±5	PN-ISO 3801:1993	
2.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	
	osnowa wątek		300		
3.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	%	-4	PN-ISO 7771:1994	
	osnowa wątek		-4		
4.	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	%	-3	PN-P-04624:1974	
	osnowa wątek		-3		
5.	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-1:2005	
	osnowa wątek		4,5		
6. Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:					
6.1	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X05:1999	
		zabrudzenie bieli wełny	4		
		zabrudzenie bieli wiskozy	4		
6.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06	
		zabrudzenie bieli wełny	4		
		zabrudzenie bieli wiskozy	4		
6.3	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	4		
6.4	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
7.	Skład surowcowy	jedwab wiskozowy błysk	%	100	PN-EN ISO 1833-6:2019-05 lub deklaracja producenta
8.	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna				deklaracja producenta
9.	Splot: atlasowy				deklaracja producenta

Tabela 4. Tkanina podszewkowa (kolanówka)

Lp.	Parametr		Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Masa powierzchniowa		g/m <sup>2</sup>	95±5	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
		wątek		300	
3.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-5,0	PN-ISO 7771:1994
		wątek		-5,0	
4. Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:					
4.1	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-E04:2011
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
4.2	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
4.3	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105 -X12:2005
5.	Skład surowcowy	jedwab wiskozowy błysk	%	100	deklaracja producenta
6.	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna				deklaracja producenta
7.	Splot: płótno				deklaracja producenta

Tabela 5. Tkanina ubraniowa (lampasy)

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Skład surowcowy	-	poliester 100%	deklaracja producenta
2.	Kolor	-	chabrowy	
3.	Wykończenie	-	antyelektrostatyczne	

Tabela 6. Dzianina podszewkowa

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Skład surowcowy	-	poliamid 100%	PN-P 04604:1972 deklaracja producenta
2.	Rodzaj wykończenia	-	antystatyczne	deklaracja producenta
3.	Kolor	-	czarny	deklaracja producenta
4.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	65÷80	deklaracja producenta
5.	Wytrzymałość na przebicie, nie mniej niż:	30	30	PN-EN ISO 9073-5:2008
6.	Zmiana wymiarów po praniu (osnowa/wątek), nie więcej niż:	%	6/6	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012

Tabela 7. Włóknina perforowana

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Skład surowcowy	-	Poliester 70% Wiskoza 30%	deklaracja producenta zgodnie z PN-P- 01727:1990
2.	Szerokość całkowita	mm	55	
3.	Kolor	-	szary	
4.	Odległość perforacji	mm	10 - 35 - 10	
5.	Rodzaj kleju	-	klej poliamidowy	
6.	Masa powierzchniowa	g/m	53±4	

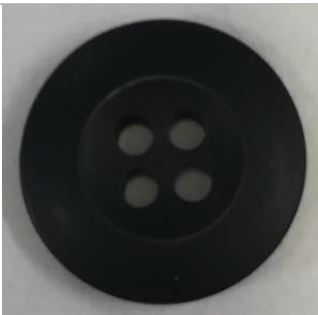
Tabela 8. Wkład odzieżowy tkany

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Rodzaj surowca	-	100% poliester	deklaracja producenta zgodnie z PN-P- 01727:1990
2.	Wkład tkany splot	-	skośny 2/2	
3.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	72±5	
4.	Kolor	-	czarny	
5.	Naniesienie kleju CP40 lub równoważny	d/cm <sup>2</sup>	40	

Tabela 9. Wkład odzieżowy - włóknina

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Rodzaj surowca	-	100% poliester	deklaracja producenta zgodnie z PN-P- 01727:1990
2.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	41±3	
3.	Kolor	-	szary melanz	
4.	Naniesienie kleju CP37 lub równoważny	d/cm <sup>2</sup>	/ 37	

Tabela 10. Guzik odzieżowy

Identyfikacja wizualna	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny
	poliestrowe guziki w kolorze tkaniny zasadniczej, barwione w masie, o średnicy 15 mm	deklaracja producenta

### 5.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z PN-P-84501:1983 Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściągów wg PN-P-84502:1983 Ściąg - Klasyfikacja i oznaczenia, przedstawiono w Tabeli 11.

Tabela 11. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1.	1.01.02/504
2.	6.05.01/301
3.	6.01.01/504
4.	8.19.01/301.301
5.	8.02.01/406
6.	1.01.01/301
7.	2.02.01/301
8.	2.02.03/301
9.	6.02.03/301
10.	7.12.02/301.301
11.	5.30.01/301
12.	5.05.01/301
13.	3.03.07/301
14.	1.01.02/406.504
15.	7.04.01/301
16.	2.19.04/301
17.	1.01.01/301.301
18.	7.09.03/301.301
19.	3.05.06/301
20.	1.12.01/301
21.	2.01.01/301
22.	323
23.	502
24.	304
25.	301

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych 4,0÷5,0 ściegów / 1 cm,;
- overlockowych 3- nitkowych 3,0 ÷ 4,0 ściegów / 1 cm,
- overlockowych 5- nitkowych 4,0 ÷ 5,0 ściegów /1 cm,
- dziurek odzieżowych 12,0 ÷ 14,0 ściegów / 1 cm,
- podszywarki 25 ÷ 30 ściegów / 1 cm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Szew siedzeniowy przesywany podwójnie na maszynie jednoigłowej. Dopuszcza się wykonanie maszyną szyjącą ściegiem łańcuszkowym dwunitkowym niżej podanych szwów:

- wewnętrznych nogawek spodni,
- szwa środka tyłu.

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce z rygłem zbieżnym.

Ilość wymaganych przeszycić ryglowych w spodniach:

- kieszenie boczne - 4,
- kieszeń tylna - 2,
- zamocowanie rozporka - 1,
- zamocowanie rozporków dołu nogawek - 2
- zamocowanie podtrzymywaczy - 8.

## **6. WYMAGANIA**

### **6.1 Wymagania dotyczące jakości**

Klasyfikację jakości należy przeprowadzić uwzględniając zapisy normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie spodnie wykonane w I stopniu jakości zgodnie z ww. normą.

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodne z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej producenta,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

### **6.2 Rodzaje błędów**

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zagniecenie trwałe,
- nieprawidłowe szwy lub ściegi: niedoszycia, przebicie dzianiny (perforacja),
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki: np. długości szwów bocznych, długości szwów wewnętrznych, obwód w udzie, obwód dołu nogawki.

Niedopuszczalne błędy tkaniny:

- zryw nitki tkaniny,
- zaciągnięcie,
- cera,
- pasiastość,
- zabrudzenia,
- różne odcienie w wyrobie.

### **6.3 Zasady ustalania błędów**

Przy ustalaniu błędów i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad: ocenę organoleptyczną należy przeprowadzać wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło), na wierzchniej stronie wyrobu swobodnie, płasko rozłożonego na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub zawieszzonego na manekinie lub wieszaku.

### **6.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu**

Konstrukcja spodni wyjściowych, 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 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.). Spełnienie wymagań wymienionych w Tabeli 12 dla materiałów podstawowych ujętych w Tabeli 1 Lp. 2 ÷ 14 musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium lub certyfikatami wraz z wynikami badań zgodnie z Tabelą 12 jeżeli stanowią integralną część tych certyfikatów.

Tabela 12. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż:	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2017-04
2.	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3.	Odczyn pH	jedn. 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	

## 7. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI

W zależności od obwodu klatki piersiowej, wzrostu i obwodu pasa wyróżnia się wielkości spodni przedstawione w tablicy zamieszczonej poniżej. Łącznie wyszczególniono 54 wielkości.

Tabela 13. Klasyfikacja wielkości w cm.

Obwód klatki piersiowej	Wzrost					
	164	170	176	182	188	194
	Obwód pasa					
92	78	78	78	78	78	-
96	82	82	82	82	82	-
100	86	86	86	86	86	-
104	90	90	90	90	90	90
108	94	94	94	94	94	94
112	98	98	98	98	98	98
116	103	103	103	103	103	103
120	-	108	108	108	108	108
124	-	113	113	113	113	113
128	-	118	118	118	118	118

## 8. WYMIARY PRZEDMIOTU GOTOWEGO

Tabela 14. Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla spodni w rozmiarze 104/182/90

Oznaczenie wymiaru na rysunku	Opis wymiaru
<b>1</b>	<b>Nogawki spodni</b>
1a	długość po boku mierzona po szwie od wszycia paska do dolnej krawędzi
1b	długość po kroku mierzona od szwu siedzeniowego do dolnej krawędzi
1c	szerokość spodni w udzie mierzona w złożeniu
1d	szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu
<b>2</b>	<b>Pasek spodni</b>
2a	połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku

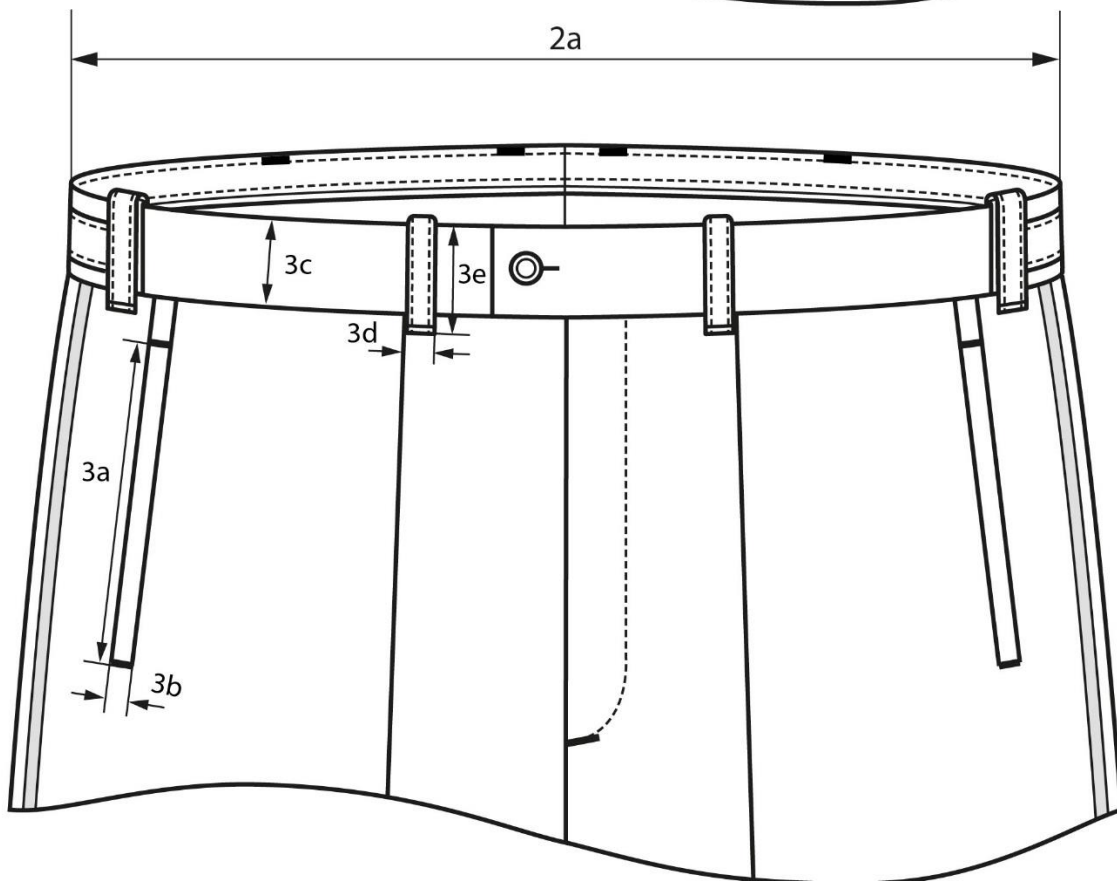
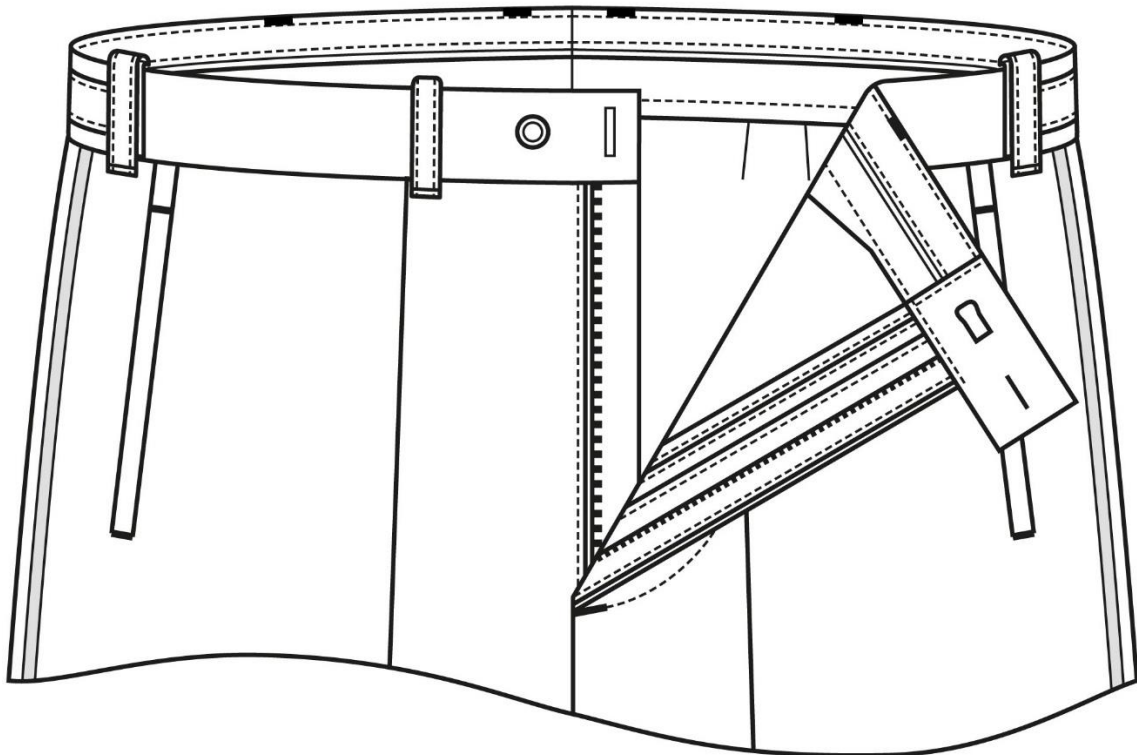
Tabela 14.1.

<b>Obwód klatki piersiowej</b>	<b>104</b>	<b>Dopuszczalne odchylenia ± [cm]</b>
<b>Wzrost</b>	<b>182</b>	
<b>Obwód pasa</b>	<b>90</b>	
<b>Obwód bioder</b>	<b>100</b>	
<b>Oznaczenie wymiaru na rysunku</b>		
1a	100,5	1,5
1b	75,0	1,5
1c	35,0	1,0
1d	16,0	0,5
2a	45,0	0,5

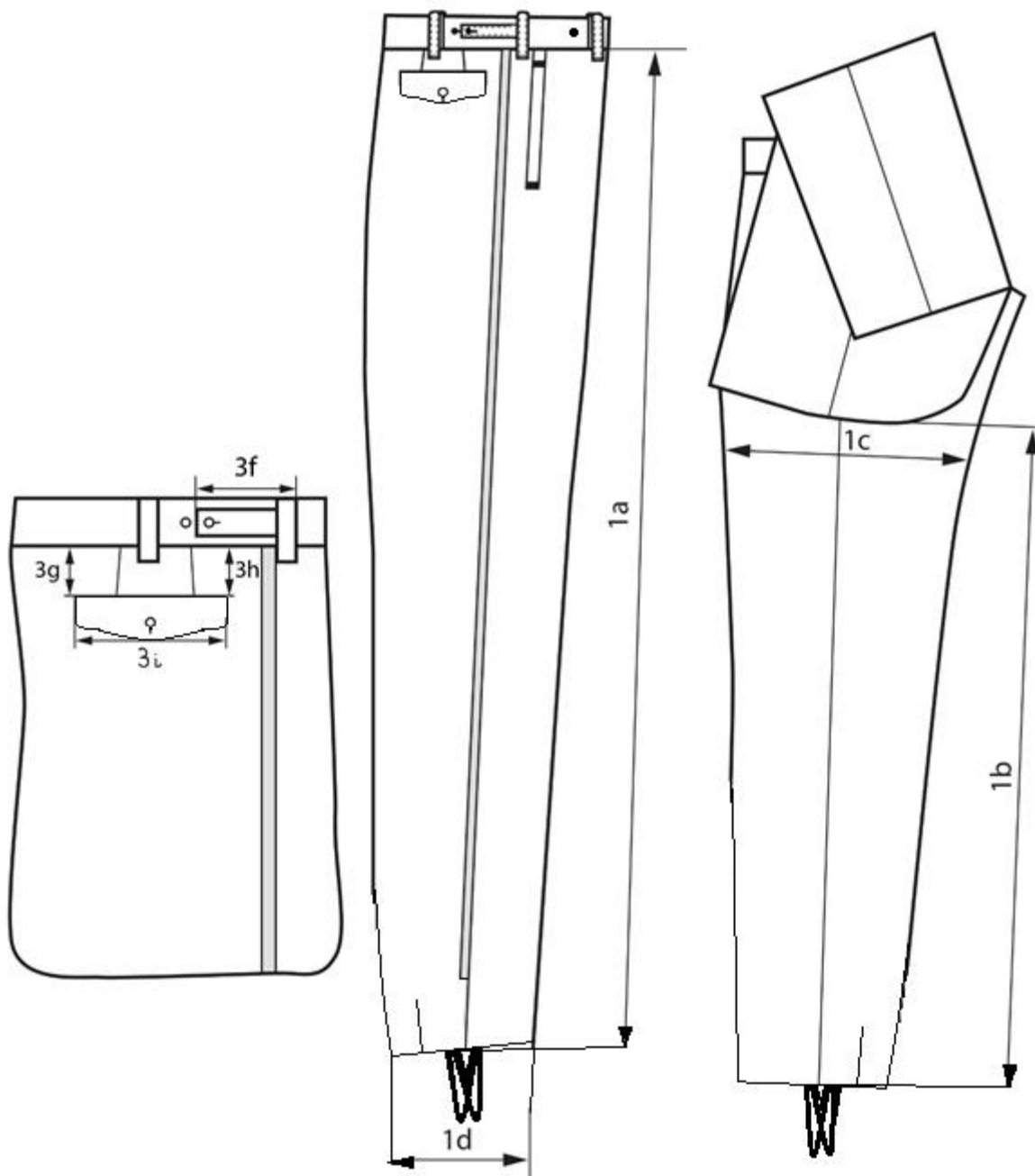
Tabela 15. Wymiary stałe i pomocnicze spodni w rozmiarze 104/182/90

Oznaczenie wg rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenia ± [cm]
<b>Kieszzeń boczna</b>			
3a	długość otworu kieszeni bocznej wg obwodu pasa: 90	16,0	0,3
-	odległość kieszeni od wszycia paska	3,0	0,2
-	odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu	3,0	0,2
-	odległość kieszeni od szwu bocznego u góry	4,0	0,2
3b	szerokość wypustki	1,0 lub 1,2	0,2
-	długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi w/g obwodu pasa: 90	19,0	0,5
-	szerokość worka kieszeni mierzona górą w/g obwodu pasa: 90	17,0	0,5
-	szerokość worka kieszeni mierzona dołem w/g obwodu pasa: 90	22,0	0,5
<b>Listewka lewa i przedłużacz paska</b>			
-	długość dziurki	1,8	0,1
-	odległość dziurki od krawędzi w przedłużaczu paska	1,5	0,2
-	odległość stębnówki od lewej krawędzi rozporoka	3,7	0,1
-	szerokość listewki lewej	5,0	0,2
-	długość przedłużacza paska	4,5	0,2
<b>Pasek</b>			
3c	szerokość paska	3,5	0,1
-	szerokość gurtu	5,0	0,2
3d	szerokość podtrzymywaczy	1,0	0,1
	długość podtrzymywacza spodniego	3,8	0,2
3e	długość podtrzymywacza	6,0	0,2
<b>Ściągacz</b>			
3f	długość ściągacza	8,0	0,3
-	szerokość ściągacza	2,2	0,1
<b>Listewka prawa</b>			
-	szerokość listewki prawej	5,0	0,2
<b>Kiesznień tylna</b>			
3g	odległość kieszeni od szwu paska z tyłu	6	0,4
3h	odległość kieszeni od szwu paska z przodu	5,5	0,4
-	odległość od szwu bocznego w/g obwodu pasa: 90	3,0	0,2
3i	długość otworu mierzona w/g obwodu pasa: 90	15,0	0,2
-	szerokość worka kieszeni mierzona u góry i u dołu w/g obwodu pasa: 90	22,0	0,7
-	Głębokość kieszeni mierzona w/g obwodu pasa: 90	25,5	0,7
-	szerokość wypustki	1,0 lub 1,2	0,1
<b>Lampasy i wypustki</b>			
-	wypustka na gotowo	0,2	0,1
-	lampas na gotowo	2,5	0,1

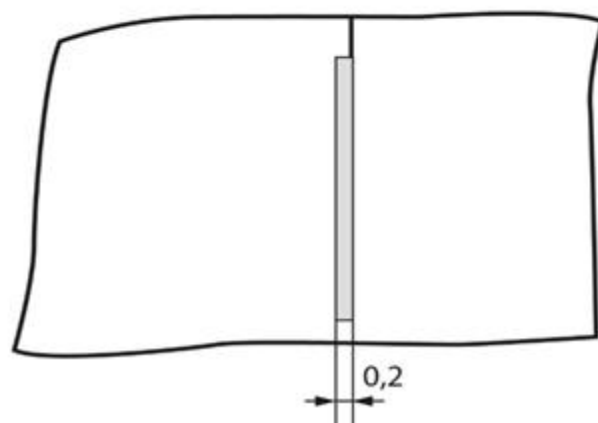
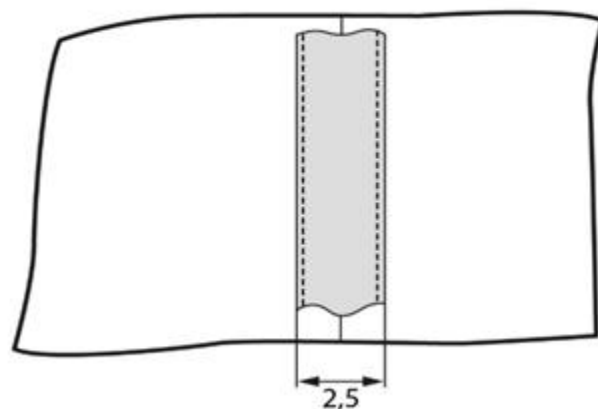




Rysunek 3. Wymiarowanie góry spodni



Rysunek 4. Wymiarowanie spodni



Rysunek 5. Rozmieszczenie i wymiarów wypustki i lampasa - szew boczny spodni

## 9. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w Tabeli 16.

Tabela 16. Elementy składowe

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Przednia część nogawki	2
	2.	Tylna część nogawki	2
	3.	Tylna część paska	2
	4.	Prawa część paska	1
	5.	Lewa część paska	1
	6.	Ściągacz paska	2
	7.	Listewka rozporka prawa	1
	8.	Listewka rozporka lewa	1
	9.	Wypustka kieszeni bocznej	2
	10.	Podkład kieszeni bocznej	2
	11.	Podtrzymywacz paska	16
	12.	Wypustka kieszeni tylnej	1
	13.	Podkład kieszeni tylnej	1
	14.	Uszczelniaacz nogawki	2
	<b>Razem</b>		
Tkanina kontrast (wypustka, lampasy)	1.	Wypustka	2
	2.	Lampas	2
	<b>Razem</b>		
Podszewka		Lamówka listewek rozporka prawego i lewego	1
	<b>Razem</b>		
Podszewka (kolanówka)	1.	Nogawka przednia	2
	<b>Razem</b>		
Dzianina podszewkowa	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Worek kieszeni tylnej	2
	3.	Siodełko	1
	2.	Pasek -gurt	1
	<b>Razem</b>		
Włóknina perforowana	1.	Wkład lewej części paska	1
	2.	Wkład prawej części paska	1
	3.	Wkład tylnej części paska	2
	<b>Razem</b>		
Wkład odzieżowy	1.	Wkład listewki rozporka	1
	2.	Wypustka kieszeni bocznej	2
	3.	Wypustka kieszeni tyłu	1
	<b>Razem</b>		
Wkład odzieżowy	1.	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	2.	Wzmocnienie kieszeni tylnej	1
<b>Razem</b>			<b>3</b>

## 10. WYKONANIE SPODNI

Podstawowe operacje wykonania spodni dla Policji przedstawia–Tabela 17.

Tabela 17 - Podstawowe operacje wykonania spodni

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2.	Formowanie termiczne nogawek tylnych	-	-
3.	Obrzucanie przednich nogawek wraz z kolanówką i elementem „siodełka” oraz drobnych elementów spodni	6.01.02/504	-
4.	Oznaczenie i zaprasowanie górnych zaszewek w tyłach spodni	-	wg szablonów pomocniczych
5.	Odszycie górnych zaszewek w tyłach spodni	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6.	Prasowanie zaszewek	-	zaszewki górne przełożone w kierunku środka tyłu lub rozprasowane
7.	Wykonanie szwów obrzucających nogawki tylne	6.01.01/504	-
8.	Wykonanie ściągaczy pasa	8.19.01/301.301	na przyrządzie o szerokości 2,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi
9.	Wykonanie podtrzymywaczy	8.02.01/406	na przyrządzie o szerokości 1,0 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi
10.	Wylamowanie listewek	3.05.06/301	-
11.	Doszycie lewej listewki do krawędzi rozporka, przewinięcie i przestębnowanie	1.01.01/301 2.02.01/301	-
12.	Przyszycie zamka do listewki prawej i wszycie listewki prawej do nogawki	1.01.01 /301 2.02.03./301	-
13.	Przestębnowanie warstw materiału w lewej nogawce w odległości 3,7 cm od krawędzi rozporka	6.02.03/301	-
14.	Naszycie wypustki i podkładu kieszeni bocznej na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
15.	Przyszycie wypustki do spodniej części worka kieszeni bocznej	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
16.	Przyszycie podkładu do wierzchniej części worka kieszeni bocznej	5.30.01/301	wg znaków
17.	Wykonanie ramki otworu kieszeni bocznej	5.05.01/301	na końcach wypustki i wzdłuż linii otworu kieszeni
18.	Zszycie otworu nad wypustką	3.03.07/301	szerokość szwu 0,8 cm od krawędzi
19.	Zszycie worków kieszeni bocznej z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
20.	Naszycie wypustki i podkładu kieszeni tyłu na nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
21.	Przyszycie wypustki do spodniej części worka kieszeni tyłu	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
22.	Przyszycie podkładu do wierzchniej części worka kieszeni tyłu	5.30.01/301	wg znaków
23.	Wykonanie ramki otworu kieszeni tyłu	5.05.01/301	na końcach wypustki i wzdłuż linii otworu kieszeni
24.	Zszycie otworu nad wypustką	3.03.07/301	szerokość szwu 0,8 cm od krawędzi
25.	Zszycie worków kieszeni tyłu z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
26.	Zszycie spodni po boku wszycie wypustki i naszywanie lampasów (spodnie podoficerskie, oficerskie)	1.01.01/301 1.12.01/301+7.04.01/301+7.04.01/301	szerokość lampasa 2,5 cm, wypustki 0,2 cm
27.	Zszycie spodni po boku	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
28.	Przyszycie uszczelniaaczy do rozporków w dołach nogawek	1.01.01/301	-
29.	Przestębnowanie rozporków po tylnej części nogawki	2.02.01/301	szerokość szwu stębnowanego 0,1- 0,15 cm od krawędzi
30.	Przestębnowanie rozporków po przedniej części nogawki	6.02.03/301	szerokość szwu stębnowanego 0,6 od krawędzi
31.	Zszycie części paska z jednoczesnym podłożeniem ściągaczy	1.12.01/301	wg znaków
32.	Przewinięcie i przestębnowanie zszytych części paska	2.19.04/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
33.	Odszycie przedłużacza paska	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
34.	Zamocowanie haka	-	-
35.	Wszycie paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych	1.01.01/301	wg znaków
36.	Wykonanie szwów wewnętrznych spodni	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
37.	Rozprasowanie szwów wewnętrznych spodni	-	-
38.	Dwukrotne szycie szwu środka tyłu	1.01.01/301.301	dopuszcza się wykonanie ściegu łańcuszkowego dwunitkowego
39.	Przyszycie wkładu odzieżowego do paska	2.01.01/301	-
40.	Zaprasowanie listewek oraz szwu doszycia paska	-	-
41.	Stębnowanie paska	5.30.01/301	wg oznaczenia i w szwie doszycia paska
42.	Doszycie wszywki firmowej z oznaczeniem wielkości i informacyjnej o sposobie konserwacji do wewnętrznej strony paska	2.01.01/301	po lewej stronie, za kieszenią boczną
43.	Wykonanie przesyć ryglowych w kieszeniach bocznych, w dole rozporka spodni oraz rozporkach nogawek	323	wg szablonu pomocniczego
44.	Wykonanie przesyć ryglowych na dole podtrzymywaczy	323	-
45.	Wykonanie dziurki w przedłużaczu paska	502	wg szablonu pomocniczego
46.	Przymocowanie siodelka (punktowo)	301	-
47.	Prasowanie spodni na „gotowo ”	-	-
48.	Przyszycie guzików	304	wg szablonu pomocniczego

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
			i dziurek w poszczególnych elementach spodni
49.	Naszycie taśmy konfekcyjnej spodniowej do dołu spodni z podłożeniem gumy	7.09.03/301.301	-
50.	Wykończenie spodni	-	spodnie oczyścić z nici

## 11. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT i GWARANCJA

### 11.1 Cechowanie

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety, opakowanie zbiorcze powinno posiadać etykietę. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwałe i czytelne. Na wszywkach i etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

**Wszywka informacyjna firmowa** zawierająca nazwę i znak Wykonawcy umieszczona w spodniach po wewnętrznej części paska, po lewej stronie, za kieszenią boczną.

**Wszywka informacyjna z oznaczeniem wielkości wyrobu** umieszczona w spodniach nad wszywką firmową.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji** umieszczona w miejscu zamocowania wszywki firmowej. Stemple – znaki kontroli technicznej, miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii na drugiej stronie wszywki.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Rysunek 6. Znaki konserwacji

**Dopuszcza się** stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki informacyjnej firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Etykieta jednostkowa** zawierająca następujące dane:

- nazwę (znak firmowy), adres producenta
- nazwę wyrobu
- wielkość wyrobu, oznaczoną według tabeli wielkości
- skład surowcowy
- znak stopnia jakości (słownie)
- znak kontroli jakości
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej
- oznaczenie sposobu konserwacji
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie)

### 11.2 Pakowanie

Sposób składania i pakowania powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Spodnie zawiesić na wieszaku z poprzeczką i zapakować w worek foliowy.

Na prawym górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie.

### **11.3 Przechowywanie**

Sposób pakowania powinien uwzględniać warunki przechowywania w temperaturze od +5°C do +30°C i wilgotności względnej powietrza  $\leq 65\%$ , w pomieszczeniach zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi oraz zanieczyszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne. Spodnie powinny być przechowywane na wieszakach umieszczonych na stelażach w pomieszczeniach przewiewnych i suchych, w odległości  $> 1$  m od źródeł ciepła.

### **11.4 Transport**

Wyroby należy zapakować w taki sposób, aby można je było transportować powszechnie dostępnymi środkami komunikacji. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających wyrób przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

### **11.5 Gwarancja**

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 (jeżeli umowa nie stanowi inaczej) Wykonawca udzieli gwarancji na okres 24 miesięcy ich użytkowania, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 24 miesiące, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 24 miesiące łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 48 miesięcy.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych Wykonawca rozpatrzy „protokół reklamacji” w ciągu 14 dni roboczych licząc od daty jego otrzymania od Odbiorcy. W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni roboczych, licząc od daty otrzymania „zgłoszenia reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni roboczych licząc od daty otrzymania „zgłoszenia reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane.



– ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go (bez wad) do Odbiorcy.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Odbiorca wadliwego wyrobu przekaże go do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna (Wykonawca lub Odbiorca). Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 30 dni roboczych od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

## **12. POTWIERDZENIE SPEŁNIENIA WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej specyfikacji technicznej:

- Deklaracja OiB w zakresie spełnienia przez wyrób wymagań przedmiotowej specyfikacji technicznej<sup>1)</sup>,
- Certyfikaty zgodności OiB dla tkaniny zasadniczej i podszewkowej ujętych w Tabeli 1 poz. 1<sup>1)</sup>,
- aktualne wyniki badań, wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, laboratorium zakładowe lub poświadczenia jakościowe producentów materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabelach 3 ÷ 15,
- wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego lub certyfikaty wydane przez akredytowaną jednostkę certyfikującą lub deklaracja producenta potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa wyrobu zawarte w Tabeli 12, dla każdej nowej dostawy materiałów i zawarte w Tabeli 1 poz. 1 ÷ 16,
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów,
- gwarancja Wykonawcy.

<sup>1)</sup> Rozporządzenie MSWiA z dnia 12 grudnia 2016 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby bezpieczeństwa państwa oraz wykazu tych wyrobów [Dz.U. 2016 poz. 2092].

**UWAGA :** *W przypadku rozbieżności między Specyfikacją Techniczną, a wzorem spodni wyjściowych podczas produkcji, uznaje się nadrzędność Specyfikacji Technicznej nad wzorem.*

**UWAGA!**

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.**

**Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione**

## ARKUSZ UZGODNIENÍ

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

1) .....

2) .....

3) .....

4) .....

---

**UZGODNIONO**

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

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

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

\*) w zależności od wymagań określonych dla przedmiotu zamówieniu publicznego

**ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN**

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (podpis)	Uwagi

Załącznik nr. 3

**„ZATWIERDZAM”**

Warszawa, .....

.....  
(data i podpis Dyrektora BPL/Zastępcy Dyrektora BPL)

**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)