OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI

02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38

Komenda
Główna
Policji

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 11/KGP/2008

PAS GŁÓWNY

Edycja

Grudzień 2013 r.

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia	3
3. Przeznaczenie dokumentu	3
4. Zakres stosowania dokumentu	4
5. Wymagania standardowe	4
5.1. Wymagania techniczne	4
5.1.1. Charakterystyka wyrobu	4
5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków	6
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	7
5.1.4 Wymiarowanie	8
5.1.5. Wymagania odnośnie cechowania i znakowania	13
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie i transport	13
5.2. Wymagania jakościowe	14
5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	14
5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego	14
5.2.3. Odbiór jakościowy	14
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	16
6. Gwarancja Wykonawcy	16
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji technicznej	16
8. Nadzorowanie dokumentu	17
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	18
10. Załącznik	19

1. Charakterystyka wyrobu

Pas główny stanowi element umundurowania służbowego funkcjonariuszy Policji.

Konstrukcja pasa powinna umożliwiać mocowanie na nim wyposażenia niezbędnego do wykonywania działań służbowych.

Pas główny powinien być wykonany z taśmy poliamidowej w kolorze czarnym. Powinien być zapinany na klamrę plastikową posiadającą potrójne zabezpieczenie.

Pas główny powinien składać się z dwóch elementów: pasa podstawowego i pasa wewnętrznego.

Pas podstawowy powinien być usztywniony płytą PE o grubości 1 mm i podszyty taśmą samosczepną. Długość pasa powinna być regulowana z obu stron za pomocą taśmy samosczepnej. Na pas powinny być nałożone dwie szlufki plastikowe.

Od strony wewnętrznej pasa podstawowego powinien znajdować się pas wewnętrzny mocowany do niego za pomocą taśmy samosczepnej, zapobiegającej przesuwaniu się elementów wyposażenia znajdujących się na pasie.

2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy

- PN-EN 1773:2000 Tekstylia – Płaskie wyroby włókiennicze – Wyznaczanie szerokości i długości
- PN-EN ISO 13934-1:2002 Tekstylia – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu – Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska
- PN-EN 12242:2002 Zapięcia samosczepne – Wyznaczanie wytrzymałości na rozpinanie
- PN-EN 12240:1999 Zapięcia samosczepne – Wyznaczanie całkowitych i efektywnych szerokości taśm i efektywnej szerokości zapięcia
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne – Szwy – Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne – Ściegi – Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-EN 12590:2002 Tekstylia – Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych
- PN-P-84531:1990 Wyroby konfekcyjne – Oznaczenie
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbki
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylia -- Oznaczanie pH ekstraktów wodnych
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstylia -- Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych -- Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien
- PN-EN 14362-3:2012 Tekstylia -- 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 Tekstylia -- Oznaczanie formaldehydu -- Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej)

- Ustawa z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.)

3. 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.

4. Zakres stosowania dokumentu

Specyfikacja techniczna jest wykorzystywana jako załącznik do specyfikacji istotnych warunków zamówienia podczas postępowania o udzielenie zamówienia publicznego oraz umożliwia jednostkom badawczym i certyfikującym pozyskanie informacji o zakresach badań i oceny zgodności wyrobów.

5. Wymagania standardowe

5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Charakterystyka wyrobu

Opis wyrobu

Pas główny (rys. 1) powinien składać się z dwóch elementów:

- pasa podstawowego (poz. 1 na rys. 1), którego końce przeciągnięte są przez klamrę – z trzyelementowym wpustem - (poz. 3 na rys. 1) i zabezpieczone szlufkami (poz. 4 na rys. 1),
- pasa wewnętrznego (poz. 2 na rys. 1) mocowanego do pasa podstawowego za pomocą taśmy samosczepnej, który zapobiega przesuwaniu się elementów wyposażenia znajdujących się na pasie podstawowym.

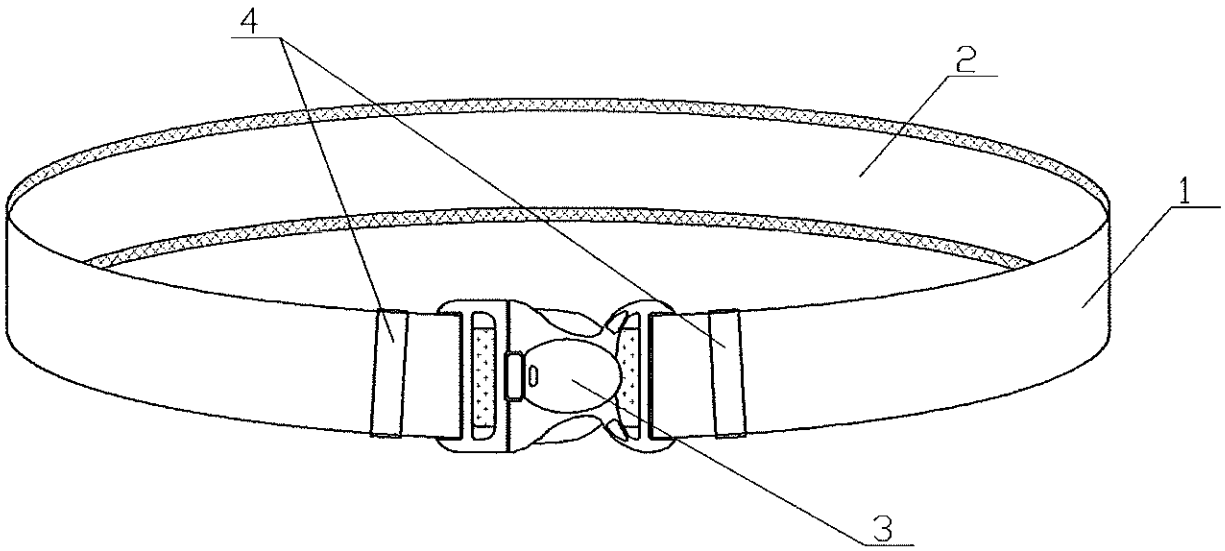
Pas podstawowy (rys. 2) powinien być wykonany z dwóch warstw taśmy poliamidowej oddzielonych przekładką z płyty PE.

Na stronę wewnętrzną pasa podstawowego powinna być naszyta taśma samosczepna – wełenka. Końcówki pasa powinny być wykonane z 1 warstwy taśmy poliamidowej, na którą od strony wewnętrznej należy naszyć odcinek taśmy samosczepnej – rzep, a od strony zewnętrznej odcinek taśmy samosczepnej – wełenka.

Elementy pasa podstawowego powinny być połączone ze sobą za pomocą szycia (pięć przeszyć wzdłuż całej długości pasa – rys. 2).

Długość pasa powinna być regulowana poprzez przekładanie jego końcówek przez otwory klamry (rys. 4) i sczepianie taśmą samosczepną, zabezpieczone dodatkowo szlufkami z możliwością ich swobodnego przesuwania na całej długości zapiętego pasa.

Pas wewnętrzny (rys. 3) powinien być wykonany z taśmy poliamidowej, na którą z jednej strony naszyto na całej długości taśmę samosczepną – rzep, a z drugiej strony odcinek taśmy samosczepnej – wełenka.



1 – taśma poliamidowa
2 – taśma samosczepna - wełenka
3 – klamra
4 – szlufki

Rys. 1. Pas główny – widok ogólny

Wykaz użytych materiałów

Zestawienie materiałów i dodatków niezbędnych do wykonania pasa głównego zawarto w tabeli 1.

Tabela1. Zestawienie materiałów i dodatków

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

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla materiałów podstawowych zestawiono w tabeli 2.

Tabela 2. Wymagania dla materiałów podstawowych

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wartość	Wymagania
TAŚMA POLIAMIDOWA O SZEROKOŚCI 50 mm				
1	Szerokość	mm	50 ± 2	PN-EN 1773:2000
2	Siła zrywająca nie mniej niż	N	19000	PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Wydłużenie względne przy zerwaniu nie więcej niż	%	55	
TAŚMA POLIAMIDOWA O SZEROKOŚCI 40 mm				
1	Szerokość	mm	40 ± 2	PN-EN 1773:2000
2	Siła zrywająca nie mniej niż	N	15000	PN-EN ISO 13934-1:2002
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	44 ± 2	

TAŚMA SAMOSCZEPNA O SZEROKOŚCI 40 mm				
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	

Wymagania dla dodatków

Klamra plastikowa do konfekcjonowania pasa głównego powinna spełniać wymagania zamieszczone w tabeli 3.

Klamra powinna być wykonana z acetalu i powinna charakteryzować się średnią wysokością wejścia na taśmę 50÷51 mm.

Tabela 3. Wymagania dla klamry

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

Wymagane właściwości dla materiałów podstawowych i dodatków powinny być potwierdzone aktualnymi zaświadczeniami o wynikach badań wykonanych w laboratoriach badawczych akredytowanych.

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wymagania konstrukcyjne ogólne

Pas główny powinien posiadać regulację długości umożliwiającą dopasowanie do sylwetki użytkownika. Jego konstrukcja powinna umożliwiać umocowanie na nim niezbędnego wyposażenia i zapobiegać jego przesuwaniu.

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Pas główny jest przeznaczony do całorocznego użytkowania. Powinien zapewnić komfort użytkowania wyrobu podczas pełnienia przez funkcjonariuszy obowiązków służbowych.

Pas główny powinien być wykonany zgodnie z niniejszą specyfikacją techniczną oraz egzemplarzem poglądowym dostępnym do wglądu u Zamawiającego. Materiały, z których będzie konfekcjonowany powinny spełniać wymagania zawarte w tabeli 2 i 3.

Pas główny powinien charakteryzować się:

- trwałym wybarwieniem,

- stabilnością kształtu,
- niezawodnością zastosowanej klamry plastikowej,
- niezawodnością zastosowanej taśmy samosczepnej,
- estetycznym wykonaniem.

Sposób łączenia elementów

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

- szwy – powinny być zgodne z normą PN-P-84501:1983,
- ściegi – 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 końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

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

Estetyka i ergonomia

Pas główny powinien mieć estetyczny wygląd. Jego konstrukcja powinna być dostosowana do potrzeb użytkownika i zapewniać komfort użytkowania.

Wymagania niezawodnościowe

Pas główny nie powinien ulegać samoistnemu uszkodzeniu podczas przechowywania, użytkowania i w wyniku konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji.

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

Pas główny powinien być dostępny w co najmniej czterech rozmiarach, zgodnie z klasyfikacją wielkości zamieszczoną w tabeli 4. Dla użytkowników o nietypowej budowie ciała przewiduje się możliwość wykonania pasów o długościach wykraczających poza wymiary (krótsze i dłuższe) zawarte w tabeli 4.

Tabela 4. Wymiary pasa głównego w poszczególnych rozmiarach

Rozmiar pasa	Długość pasa wraz z klamrą (po zapięciu) (cm)	a (cm)	b (cm)	Długość płyty PE (cm)	Tolerancja wymiarów (cm)
I	90-100	115,5	96,5	60	± 1,5
II	100-110	125,5	106,5	70	
III	110-120	135,5	116,5	80	
IV	120-130	145,5	126,5	90	

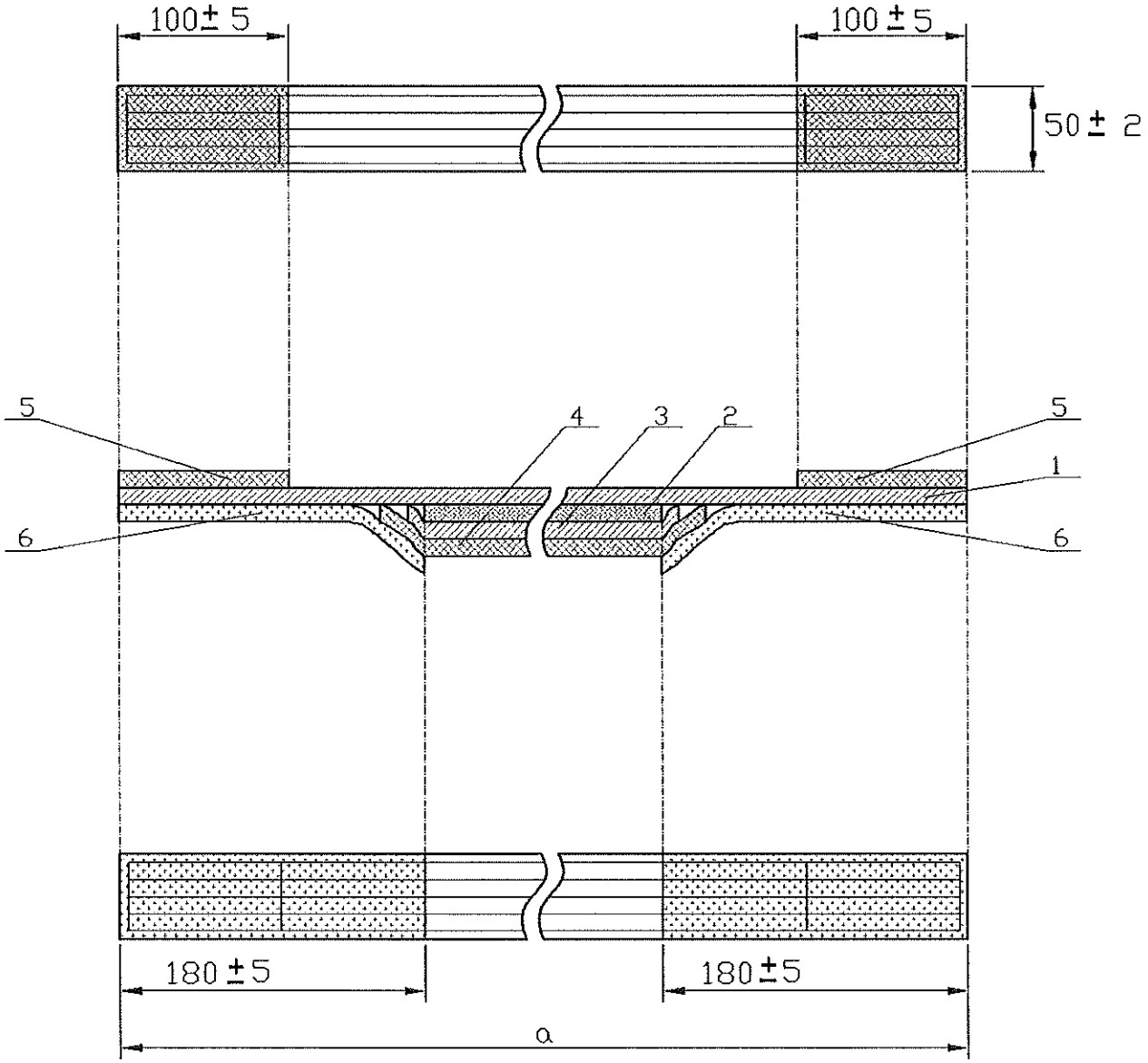
Wymiary stałe i pomocnicze pasa głównego przedstawiono w tabeli 5.

Tabela 5. Wymiary stałe i pomocnicze dla wszystkich rozmiarów

Wyszczególnienie	Wartość (mm)	Tolerancja wymiarów (mm)
B – szerokość wejścia na pas w klamrze	50	+ 2,0
A – wysokość klamry	60	± 2,0
C – długość klamry	100	± 5,0

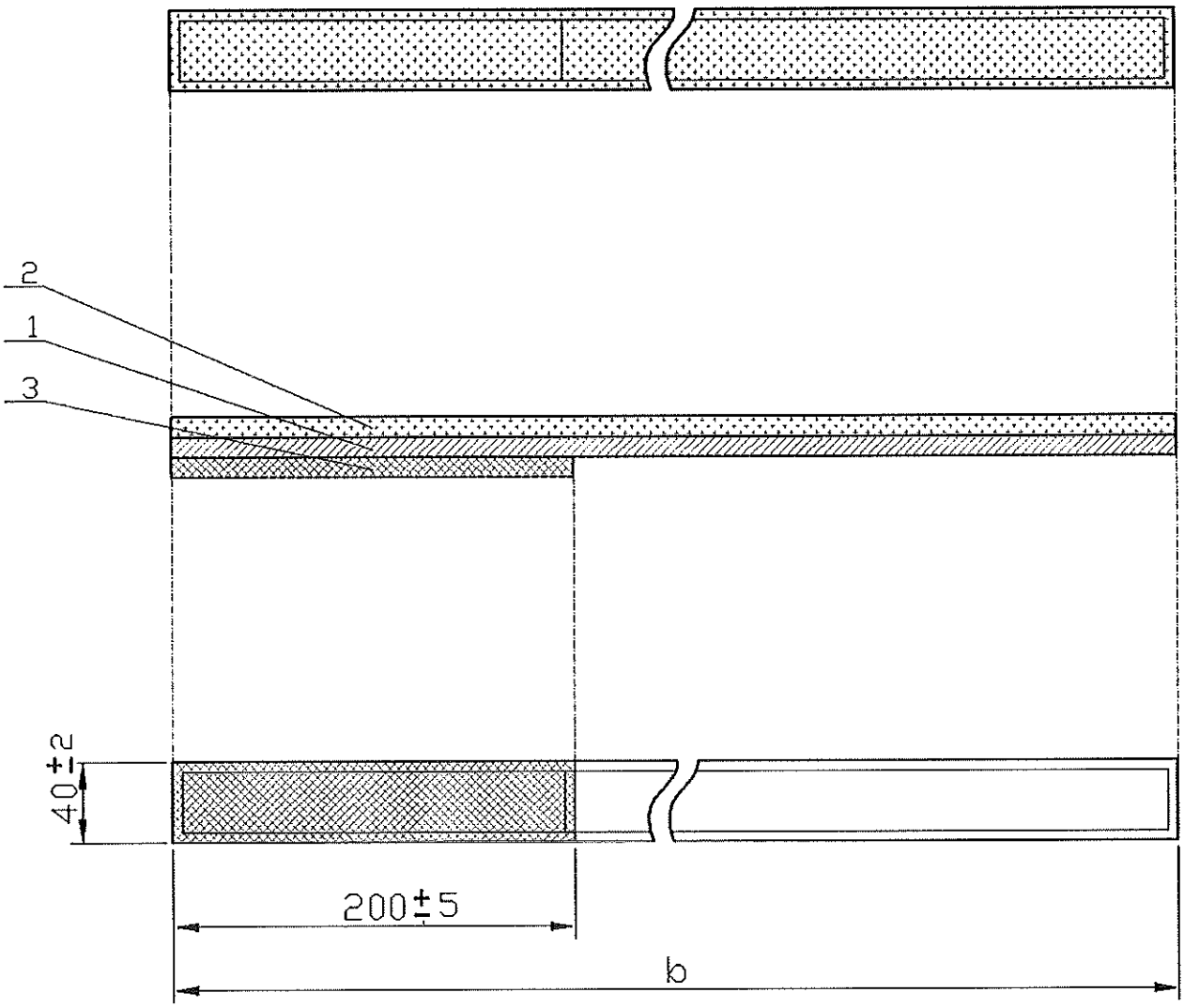
Podstawowe wymiary elementów pasa głównego zamieszczono na rys. 2-4.

Jednostka miary - mm.



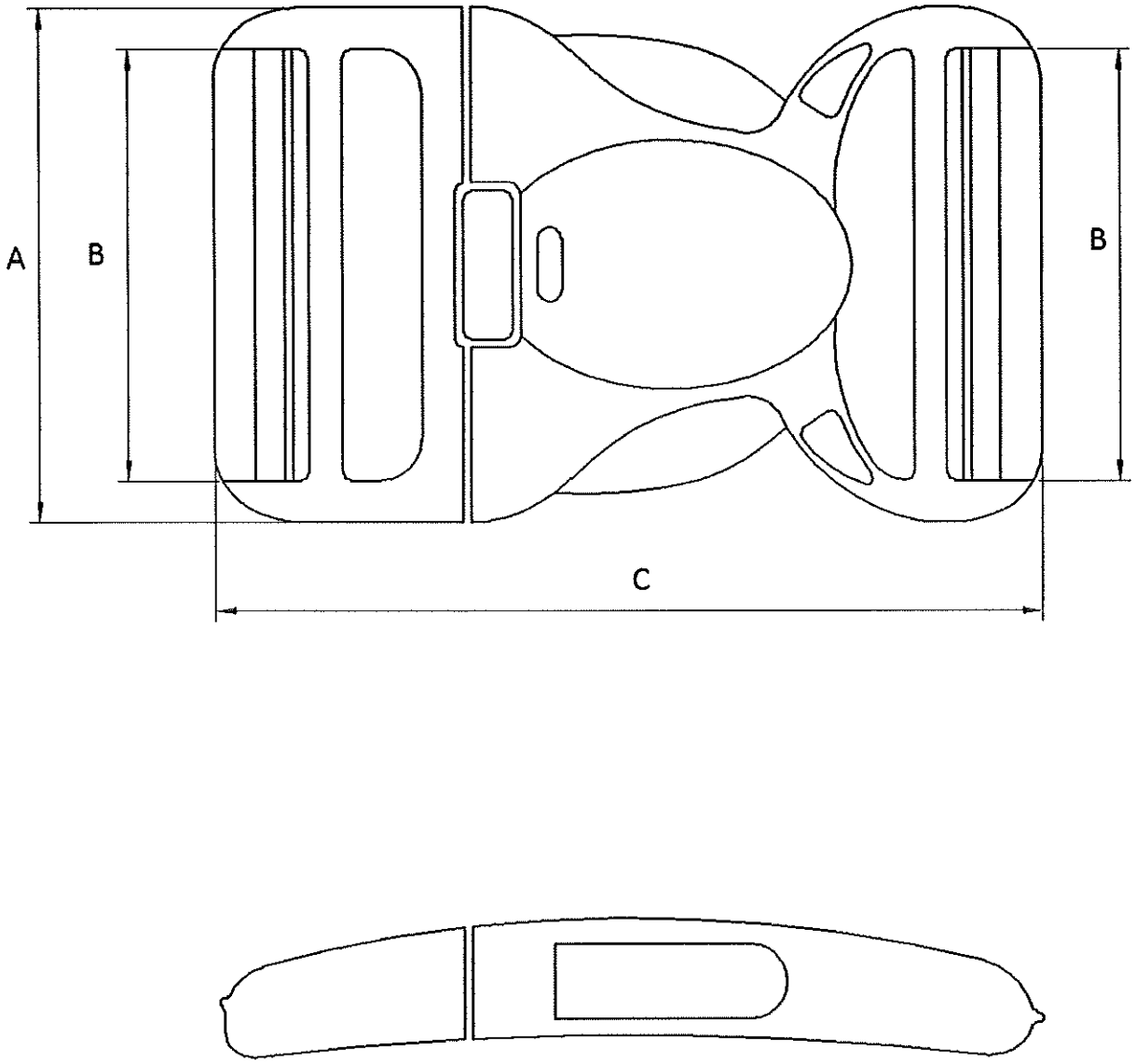
1 – taśma poliamidowa
2 – płyta PE
3 – taśma poliamidowa
4, 5 – taśma samosczepna – wełenka
6 – taśma samosczepna - rzep

Rys. 2. Rysunek techniczny – Element pasa głównego: pas podstawowy
– widok od strony zewnętrznej
– przekrój poprzeczny wzdłuż pasa
– widok od strony pasa wewnętrznego



1 – taśma poliamidowa
2 – taśma samosczepna - rzep
3 – taśma samosczepna - wełenka

Rys. 3. Rysunek techniczny – Element pasa głównego: pas wewnętrzny
– widok od strony pasa podstawowego
– przekrój poprzeczny wzdłuż pasa
– widok od strony wewnętrznej



Rys. 4. Klamra z trzyelementowym wpustem

5.1.5. Wymagania odnośnie cechowania i znakowania

Pas główny powinien być stemplowany od strony wewnętrznej (kolor stempla – biały) lub zawierać wszywkę zawierającą co najmniej: nazwę Wykonawcy, rozmiar wyrobu, miesiąc i rok produkcji, numer umowy i numer zlecenia, oznaczenie jakości oraz znak KJ, informacje o sposobie konserwacji. Informacje i znaki muszą być w języku polskim, powinny być trwałe, czytelne i nieścieralne.

Treść etykiety papierowej

Do pasa głównego powinna być dołączona etykieta z plombą plastikową zawierająca co najmniej następujące dane: nazwa i adres Wykonawcy, nazwa wyrobu, rozmiar wyrobu, miesiąc i rok produkcji,

numer umowy i numer zlecenia, oznaczenie jakości oraz znak KJ, informacje o sposobie konserwacji, warunki gwarancji.

Treść etykiety zbiorczej

Etykieta na opakowanie zbiorcze (pudło kartonowe) powinna zawierać co najmniej następujące dane: nazwę i adres Wykonawcy, nazwę wyrobu, kolor, liczbę wyrobów, rozmiar, oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ, miesiąc i rok produkcji, numer umowy i numer zlecenia oraz informację o warunkach gwarancji.

Do każdego pasa głównego należy dołączyć informację dotyczącą sposobu konserwacji.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Rodzaj opakowania

Pasy główne należy powiązać w wiązki po 10 sztuk i pakować w kartony w ilościach uzgodnionych z Zamawiającym. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu wyrobów w różnych rozmiarach (końcówki rozmiarowe, rozmiary nietypowe) z podaniem na etykiecie zbiorczej liczby wyrobów w poszczególnych rozmiarach. 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.

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.

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.
Dopuszcza się inny rodzaj transportu po wcześniejszym uzgodnieniu z Zamawiającym.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków

Wartości wskaźników oraz metodologię badawczą dla podstawowych materiałów i dodatków zawierają tabele 2 i 3 niniejszej specyfikacji. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiałów do konfekcjonowania z nich pasów głównych.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Dopuszcza się pasy główne wykonane w I stopniu jakości.

Błędy niedopuszczalne

Nie dopuszcza się występowania w pasie głównym następujących błędów:

- części plastikowych:

- skaleczenia,
- wgniecenia,
- pęknięcia,
- zarysowania,
- ostre krawędzie,
- niejednorodność powłoki plastikowej,

- taśmy poliamidowej:

- zgrubienia nitek,
- brak nitki osnowy i wątku,
- zmechacenia,
- zniekształcenie wzoru,
- zniekształcenie powierzchni,
- uszkodzone brzegi,
- dziury,
- plamy,
- odbarwienia.

Dopuszczalność sztukowania

W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów. Pas główny powinien być wykonany estetycznie.

5.2.3. Odbiór jakościowy

5.2.3.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru:

a. Odbioru jakościowego dokonuje się w celu organoleptycznego sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Specyfikacji Technicznej w zakresie jakości i estetyki wyrobu.
b. Ilość partii produkcyjnych Wykonawca uzgadnia z Zamawiającym.
c. Wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Wykonawcy.
d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Specyfikacji Technicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć potwierdzoną deklarację zgodności wyrobu zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów

przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.).

5.2.3.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu:

a. Odbioru partii produkcyjnej wyrobu dokonują osoby wyznaczone przez Zamawiającego.
b. Metodą „na ślepo" wg normy PN-N-03010:1983 wybiera się spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Specyfikacji Technicznej.
c. Podczas odbioru jakościowego ocenie podlegać będzie jakość i estetyka wykonania przedmiotu umowy, a w szczególności takie elementy jak:

   1) szwy (ciągłość i równość, wykonanie bez zmarszczeń i wyciągnięć, zabezpieczenie przed pruciem),
   2) połączenie elementów składowych (np. bez fałd i zgrubień),
   3) kształt wyrobu (zniekształcenia i skrzywienia, estetyka wykonania poszczególnych elementów wyrobu).

5.2.3.3. Stwierdzenie w trakcie odbioru usterek, wad jakościowych skutkuje odstąpieniem od dalszego odbioru przedmiotu umowy do czasu usunięcia nieprawidłowości. Termin ponownego odbioru Wykonawca uzgodni z Zamawiającym. Wszelkie koszty związane z ponownym odbiorem ponosi Wykonawca.

5.2.3.4. Odbiór jakościowy przedmiotu umowy potwierdzony zostanie protokołem odbioru jakościowego, podpisanym przez upoważnionych przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy. Protokół ten sporządzony zostanie w 2 egzemplarzach, z których jeden otrzymuje Wykonawca, a jeden egzemplarz przeznaczony jest dla Zamawiającego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyrób powinien być wykonany z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami. W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w Załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia.

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii przedstawiono w poniższej tabeli.

Tabela 6. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Odczyn pH	–	3,5–9,5	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN ISO 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	300	PN-EN ISO 14184-1:2011

Spełnienie wyżej wymienionych wymagań dla materiałów podstawowych i dodatków zawartych w punkcie 5.1.2. w tabeli 2 musi być udokumentowane raportami z badań lub certyfikatami potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych.

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 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 licząc od daty jego otrzymania od Odbiorcy.

W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „protokołu 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 licząc od daty otrzymania „protokołu 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 14 dni od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji technicznej.

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

a) wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków potwierdzających wymagania zawarte w punkcie 5.1.2;

b) deklaracja zgodności wyrobu zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.);

c) wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego, potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii zawarte w punkcie 5.3. dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków. Dopuszcza się potwierdzenie ww. wymagań odpowiednim certyfikatem wystawionym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą.

d) gwarancja wykonawcy.

8. Nadzorowanie dokumentu

Aktualizacja specyfikacji technicznej jest wykonywana w przypadku zmiany dokumentów odniesienia, według których wykonywana jest ocena zgodności wyrobu z wymaganiami lub zmiany wymagań Zamawiającego.

UWAGA!
Właścicielem specyfikacji technicznej jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie specyfikacji technicznej w całości lub w części,
bez zgody właściciela jest zabronione.

9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian

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

Załącznik

PROCEDURA BADAWCZA	
PBM – 21 **Wyznaczanie wytrzymałości na rozciąganie klamerek**	Edycja II 06.2007 Egzemplarz nr 1 strona 1/2

1. Zakres procedury
W niniejszej procedurze podano metodę wyznaczania wytrzymałości na rozciąganie klamerek w stanie zapiętym.

2. Norma związana
2.1. PN-EN ISO 139:2006 „Tekstylia. Klimat normalny do aklimatyzacji i badań".

3. Przyrządy i pomoce
3.1. Maszyna wytrzymałościowa typu CRE

Maszyna wytrzymałościowa powinna zapewnić stałą prędkość rozciągania 300 mm/min z dokładnością ±10% oraz powinna umożliwić ustawienie długości zakleszczenia od 100 mm do 200 mm z dokładnością ±1mm.

4. Klimat do aklimatyzacji i badania
Warunki klimatyczne do aklimatyzacji i badania powinny być zgodne z PN-EN ISO 139:2006.

5. Próbki do badań
Badanie należy przeprowadzić na minimum trzech klamerkach.

6. Wyznaczanie
6.1. Przygotować dla każdej klamerki po 2 odcinki taśmy o szerokości dostosowanej do jej wymiaru i długości umożliwiającej zamocowanie w zaczepach klamerki tak, aby pozostały wolne końce o długości minimum 100 mm.
6.2. Przygotować maszynę wytrzymałościową, wprowadzić do programu na rozciąganie prędkość 300 mm/min i odległość zacisków wynikającą z wielkości badanej klamerki.
6.3. Do każdej klamerki przymocować z obu stron taśmy zgodnie z jej modelem i w taki sposób by wolne końce wystawały, które następnie należy zakleszczyć w szczękach maszyny wytrzymałościowej tak, aby klamerka znajdowała się pośrodku przestrzeni między szczękami. Uruchomić maszynę i prowadzić rozciąganie do zniszczenia klamerki/rozpięcia klamerki.

7. Protokół badań

Protokół badań powinien zawierać następujące informacje:

- odniesienie do niniejszej procedury
- wszystkie oznaczenia potrzebne do identyfikacji badanego wyrobu
- wszystkie wyniki z pomiarów
- zjawiska zachodzące podczas badania (rozpięcie klamerki, zniszczenie klamerki, rodzaj zniszczenia itp.)
- zastosowany klimat do aklimatyzacji i badania