

*Zaproszenie Nr. 1
do umowy
Zadanie Nr. 1*

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38



**Komanda
Główna
Policji**

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 1/KGP/2008

CZAPKA SŁUŻBOWA

LETNIA

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia	3
3. Przeznaczenie dokumentu	4
4. Zakres stosowania dokumentu	5
5. Wymagania standardowe	5
5.1. Wymagania techniczne	5
5.1.1. Charakterystyka wyrobu	5
5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków	9
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	11
5.1.4. Wymiarowanie	13
5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania	16
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie i transport	17
5.2. Wymagania jakościowe	17
5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	17
5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego	17
5.2.3. Odbiór jakościowy	18
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	19
6. Gwarancja Wykonawcy	19
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji technicznej	20
8. Nadzorowanie dokumentu	20
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	21

Wydrukowano w dniu 11.11.2011 r.
o godzinie 11:11:11

1. Charakterystyka wyrobu

Czapka służbowa letnia (bejsbolówka) koloru ciemnogrnatowego stanowiąca część indywidualnego wyposażenia funkcjonariuszy Policji, powinna chronić użytkownika przed warunkami atmosferycznymi, tj. słońcem oraz opadami deszczu. Przeznaczona jest do użytkowania ramach umundurowania służbowego.

2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy

- PN-EN ISO 2286-2:1999 Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie właściwości zwoju -- Metody wyznaczania całkowitej masy powierzchniowej, masy powierzchniowej powleczenia i masy powierzchniowej podłoża.
- PN-EN ISO 1421:2001 Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi - - Wyznaczanie wytrzymałości na rozciąganie i wydłużenia przy zerwaniu.
- PN-EN ISO 4674-1:2005 Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie odporności na rozdzieranie -- Część 1: Metody rozdzierania ze stałą prędkością.
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia -- Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.
- PN-EN ISO 6330:2002 Tekstylnia -- Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego.
- PN-EN ISO 9237:1998 tekstylnia -- Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych.
- PN-EN 24920:1997 PN ISO 4920:1997) Tekstylnia -- Wyznaczanie odporności wyrobów na zwilżanie powierzchniowe (spray test).
- PN-EN 20811:1997 (PN ISO 811:1997) Tekstylnia -- Wyznaczanie wodoszczelności -- Metoda ciśnienia hydrostatycznego.
- PN-EN ISO 3175-2:2000 Tekstylnia -- Czyszczenie chemiczne i wykończanie -- Sposoby postępowania przy stosowaniu tetrachloroetylenu.
- PN-EN 31092:1998/AP1:2004 Tekstylnia -- Wyznaczanie właściwości fizjologicznych -- Pomiar oporu cieplnego i oporu pary wodnej w warunkach stanu ustalonego (metoda pocącej się zaizolowanej cieplnie płyty).
- PN-EN ISO 12947-2:2000/AC:2006 Tekstylnia -- Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a -- Wyznaczanie zniszczenia próbki.
- PN-EN ISO 105-E01:1999 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na działanie wody.
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne.

- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstylia -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na działanie potu.
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylia -- Badania odporności wybarwień -- Część X12: Odporność wybarwień na tarcie.
- PN-EN ISO 105-B02:2006 Tekstylia -- Badania odporności wybarwień -- Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej.
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylia -- Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu -- Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a.
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne -- Ściegi -- Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylia -- System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne -- Stopnie jakości.
- PN-N-03010:1083 statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbkii.
- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylia -- Badania odporności wybarwień -- Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.
- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylia - Badanie odporności wybarwień - Obliczanie różnic barwy.
- PN-EN 471+A1:2010 – Odzież ostrzegawcza o intensywnej widzialności do użytku profesjonalnego – Metody badania i wymagania
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych wraz z późniejszymi zmianami,
- 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

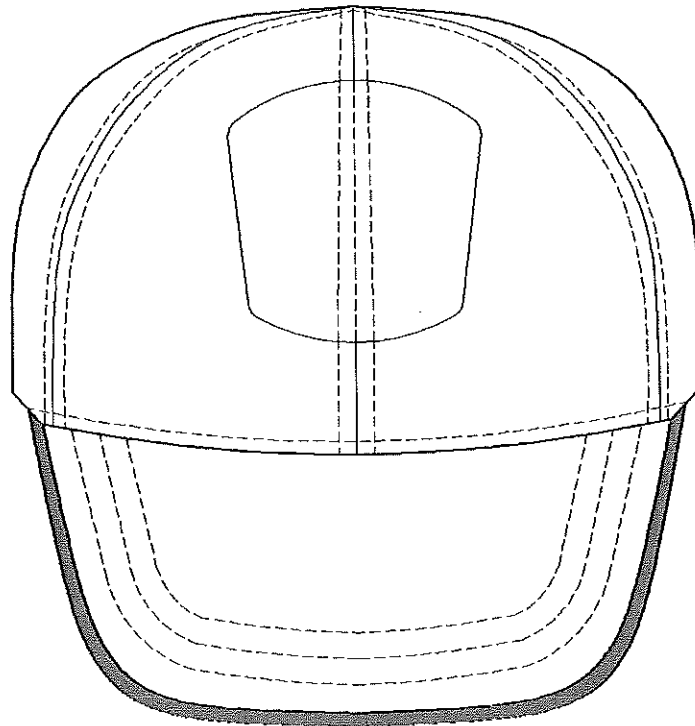
Opis wyrobu

Czapka służbowa powinna być wykonana w kształcie czapki typu sportowego (bejsbolówki) z tkaniny w kolorze ciemnognatowym stanowiącej laminat trójwarstwowy z membraną paroprzepuszczalną.

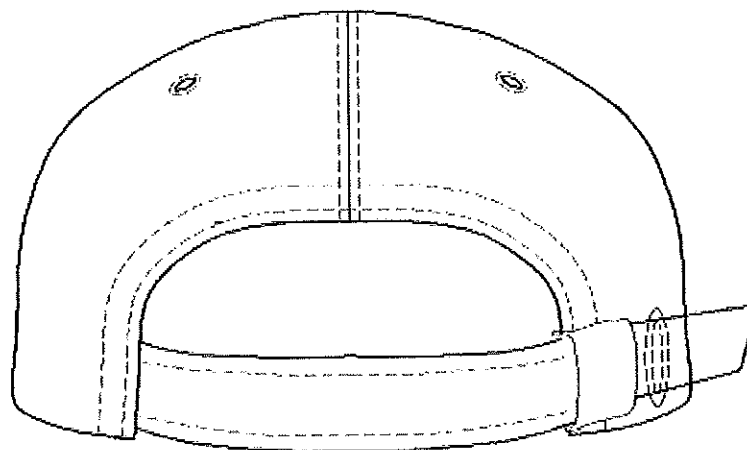
Główka czapki powinna być wykonana z sześciu klinów - dwóch przednich, po jednym z boku prawego i lewego oraz dwóch tylnych. Kliny przednie powinny być ujęte górami w zaszewkę. Centralnie na nich z przodu powinien być naszyty emblemat z orłem policyjnym (srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA – rys. 4) wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej, przy czym dolna krawędź emblematu w odległości $18 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ od krawędzi wszycia daszka. Na klinach bocznych czapki (po lewej i prawej stronie czapki) centralnie w ich dolnej części w odległości $18 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ od dolnej krawędzi czapki, powinien być umieszczony napis POLICJA w kolorze srebrnym odblaskowym (wymiary i wzór czcionki zamieszczone na rys. 5). Kliny przednie powinny być podklejone sztywnikiem (wkład odzieżowy z klejem kolor biały i szary). Szwy główki czapki od wewnątrz powinny być przykryte lamówką z dzianiny podszewkowej.

Tylne kliny czapki powinny posiadać wycięcie półkoliste zamykane paskiem przełożonym przez klamerkę zaciskową oraz owalnym oczkiem do chowania końcówki paska. Klamerka zaciskowa i owalne oczko powinny być wykonane z metalu oksydowanego. Daszek powinien być usztywniony tworzywem nie podlegającym pękaniu pod wpływem naginania i przestębnowany trzema stębnówkami. Brzeg daszka powinien być wykończony taśmą wypustową odblaskową ze sznureczkiem w kolorze srebrnym o szerokości 10–15 mm (szerokość wypustki $3 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$). Kliny boczne i tylne powinny posiadać w swej centralnej części otwory pełniące funkcję wentylacyjną wykonane metodą boringu - haftowane (otwór $\varnothing 3 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$, otwór z haftem $\varnothing 7 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$). Dół czapki od wewnątrz powinien być wykończony paskiem tkaniny, gdzie w szwie umieszczono sztywnik tworzywowy.

Ogólny wygląd czapki został przedstawiony na rysunkach 1-3.



Rys.1. Czapka - widok z przodu



Rys.2. Czapka - widok z tyłu



Rys.3. Czapka - widok z boku



Rys. 4. Emblemat z orłem policyjnym wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego

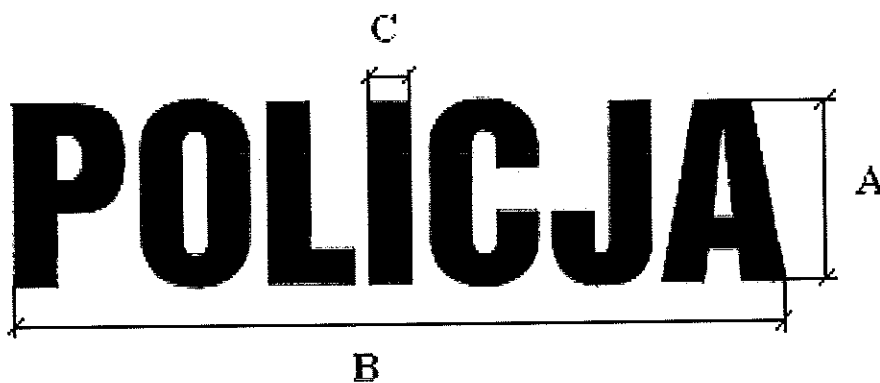
POLE HAFTU:

- szerokość - $60,5 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$
- wysokość - $59,9 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$

RODZAJ NICI/ KOLOR NICI:

- metalizowane/złote
- metalizowane/srebrne
- poliestrowe/niebieskie
- poliestrowe/stalowe

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem. Tak wykonany orzeł jest przyszywany trwale do czapki.



Rys. 5. Napis POLICJA

- A - wysokość - $16 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$
- B - szerokość - $75 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$
- C - grubość liter - $4 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$

Opis podstawowych cech użytkowych

Czapka powinna charakteryzować się:

- przewodnością i higroskopijnością,
- dobrą układalnością,
- trwałym wybarwieniem,
- stabilnością kształtów po praniu i czyszczeniu chemicznym,
- estetycznym wykonaniem: szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Wykaz użytych materiałów

Zestawienie materiałów i dodatków zastosowanych do wykonania czapki zawarto w tabeli 1.

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków

Lp.	Nazwa materiału/dodatku
1	2
1.	Laminat poliestrowo-bawełniany w kolorze ciemnogrnatowym
2.	Podszewka w kolorze ciemnogrnatowym – 100% Bawełna
3.	Emblemat z orłem i napisem POLICJA
4.	Nici z rdzeniem poliestrowym w oplocie z poliestrowych włókien ciętych, No. 80, w kolorze tkaniny zasadniczej (np. Nici COATS Epic 80 (1000) 7912 lub inne równoważne)
5.	Nici z poliestrowych włókien ciętych, No. 80, w kolorze tkaniny zasadniczej (np. Nici COATS Astra 80 (1000) 7912 lub inne równoważne)
6.	Taśma lamówkowa bawełniana w kolorze ciemnogrnatowym szer. 3 cm
7.	Taśma wypustowa odblaskowa ze sznureczkiem o szerokości 10 mm \pm 1 mm (szerokość wypustki 3mm \pm 0,5 mm)
8.	Tkany wkład odzieżowy z klejem kolor biały
9.	Tkany wkład odzieżowy z klejem kolor szary
10.	Wkład odzieżowy bez kleju o szer. 3 cm \pm 1 mm
11.	Wkład piankowy o szer. 3 cm \pm 1 mm
12.	Klamerka metalowa oksydowana w kolorze czarnym
13.	Oczko metalowe oksydowane w kolorze czarnym
14.	Wkład daszka spieniony
15.	Wszywka informacyjna

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Tabela 2. Wymagania dla materiałów podstawowych

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
LAMINAT: MATERIAŁ ZEWNĘTRZNY + WARSTWA FUNKCYJNA + MATERIAŁ WEWNĘTRZNY				
1	MATERIAŁ ZEWNĘTRZNY			
1a	kolor		ciemny granat Wartości współrzędnych barwy wg normy PN-EN	

		ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000 Wartości CIELab: L = 18,231; a = 1,781; b = -6,265; $\Delta E \leq 1,5$		
1b	surowiec	67% Poliester, 33% Bawełna		
1c	rodzaj materiału	tkanina o splocie skośnym		
2	WARSTWA FUNKCYJNA			
2a	surowiec	membrana paroprzepuszczalna na bazie ePTFE lub PES		
3	MATERIAŁ WEWNĘTRZNY			
3a	kolor	ciemny granat		
3b	surowiec	65% Poliester, 35% Bawełna		
3c	rodzaj materiału	dzianina z maszyn okrągłych		
LAMINAT				
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	270-320	PN EN ISO 2286-2:1999
2	Wytrzymałość na rozciąganie - osnowa - wątek nie mniej niż	N	1000 750	PN-EN ISO 1421:2001
3	Wytrzymałość na rozdzieranie - osnowa - wątek nie mniej niż	N	75 75	PN-EN ISO 4674-1:2005
4	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C - osnowa - wątek nie więcej niż	%	3 3	PN-EN ISO 5077:2011
5	Przepuszczalność powietrza - przed użytkowaniem - po 30 praniach wodnych w warunkach domowych nie więcej niż	l/m ² /s	5 5	PN-EN ISO 9237:1998
6	Odporność na zwilżanie powierzchniowe (spray test) - przed użytkowaniem - po 3 praniach wodnych (PN- EN ISO 6330:2002) nie mniej niż	stopień	5 3	PN-EN 24920:1997
7	Opór przenikania pary wodnej - opór pary wodnej R _{et} nie więcej niż	m ² Pa/W	10	PN-EN 31092:1998/Ap1:2004
8	Odporność na ścieranie nie mniej niż	cykle	35 000	PN-EN ISO 12947-2:2000/AC:2006
9	Odporność wybarwień na wodę nie mniej niż	stopień	4	PN ISO 105-E01:1999
10	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C nie mniej niż	stopień	4	PN ISO 105-C06:2010
11	Odporność wybarwień na pot alkaliczny i kwaśny nie mniej niż	stopień	4	PN ISO 105-E04:2011
12	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre nie mniej niż	stopień	4	PN ISO 105-X12:2005

13	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż	stopień	4-5	PN ISO 105-B02:2006
14	Odporność na pilling (przy 5000 cykli) nie mniej niż	stopień	4	PN-EN ISO 12945- 2:2002
15	Trwałość laminatu: Po 50 praniach wodnych w temp. 40 °C w warunkach domowych	ocena organoleptyczna	brak oznak delaminacji	

Wymagania dla dodatków

Napisy odblaskowe wgrzane w materiał: powinny być wykonane ze srebrnej folii odblaskowej termotransferowej, zgodnej z normą PN-EN 471+A1:2010, klasa 2 materiału.

Wypustki odblaskowe ze sznureczkiem: powinny być wykonane ze srebrnego materiału odblaskowego, zgodnego z normą PN-EN 471+A1:2010, klasa 2 materiału.

Dla wszystkich elementów odblaskowych:

- wartości współrzędnych barwy powinny być określone zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000; wartości CIELab powinny wynosić: L = 73,633; a = -0,770; b = -3,829; $\Delta E \leq 3.2$.

- zachowanie właściwości odblaskowych po praniu (50 cykli prań w temp. 40° C), czyszczeniu chemicznym (30 cykli czyszczeń) i po ścieraniu zgodnie z normą PN-EN 471+A1:2010.

Wymagane właściwości dla materiałów podstawowych i dodatków (pkt 5.1.2.) powinny być potwierdzone aktualnymi zaświadczeniami o wynikach badań wykonanych w laboratoriach badawczych akredytowanych.

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Czapka powinna być wykonana zgodnie z niniejszą specyfikacją techniczną. Materiały, z których będzie konfekcjonowana, powinny spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Elementy czapki powinny być łączone za pomocą szycia, przy czym:

- oznaczenia zastosowanych w wyrobie szwów – powinny być zgodne z normą PN-P-84501:1983,
- oznaczenia zastosowanych w wyrobie ściągów – powinny być zgodne z normą PN-P-84502:1983.

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

Składowe elementy czapki

Składowe elementy czapki zestawiono w tabeli 3.

Tabela 3. Składowe elementy czapki

Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie elementów	Ilość części
Laminat	Przedni klin	2
	Boczny klin	2
	Tyłny klin	2
	Daszek - część wierzchnia	1
	Daszek - część spodnia	1
	Pasek - regulator	1
Podszewka	Plisa do wykończenia dolnej krawędzi czapki	1
Wkład odzieżowy z klejem kolor biały	Przedni klin	2
Wkład odzieżowy z klejem kolor szary	Przedni klin	2
Wkład odzieżowy bez kleju	Plisa do wykończenia dołu	1
Wkład piankowy	Plisa do wykończenia dołu	1
Taśma wypustowa odblaskowa ze sznureczkiem o szerokości 10 mm \pm1 mm	Daszek - wypustka odblaskowa	1

Estetyka i ergonomia

Czapka powinna mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów w wyniku niewłaściwego sklejenia wkładów i laminatu. Konstrukcja czapki powinna zapewniać komfort użytkowania.

Niezawodność

Czapka nie powinna ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji. Właściwości czapki również nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji.

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

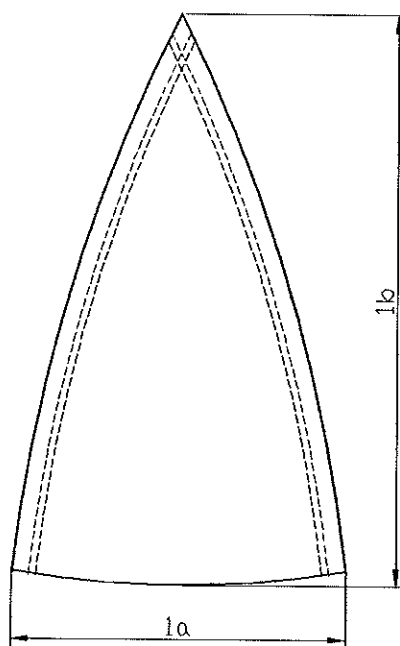
W zależności od obwodu głowy stosuje się czapkę w rozmiarach zgodnie z tabelą 4:

Tabela 4. Rozmiary czapki

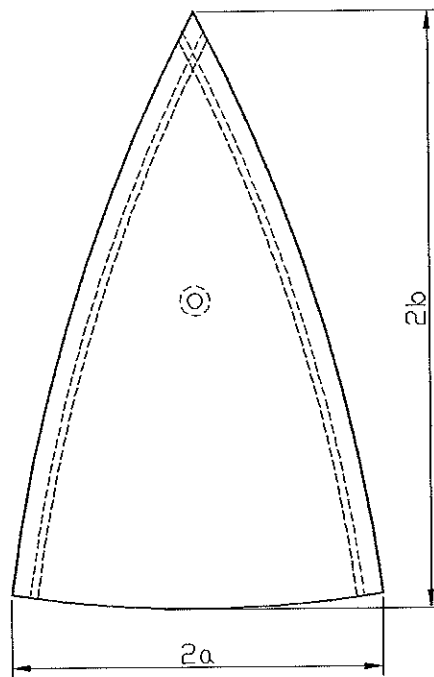
Obwód głowy w cm	Rozmiar czapki		
	54	57	60
53			
54	X		
55			
56			
57		X	
58			
59			
60			X
61			

Podstawowe wymiary

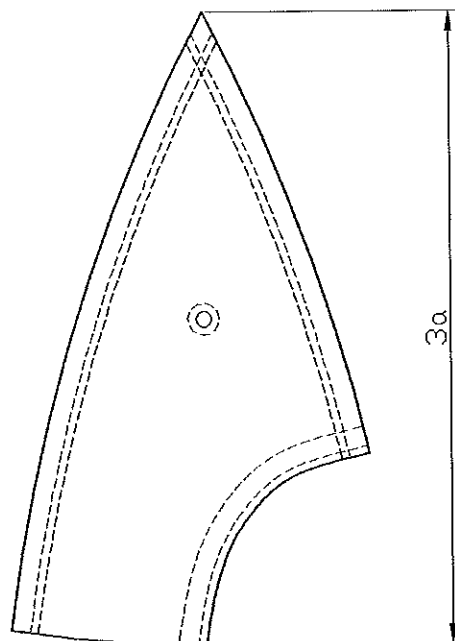
Wymiarowanie czapki oraz podstawowe ich wymiary przedstawiono na rysunkach 6-10 i w tabeli 5 (wymiar w tabeli podane zostały w centymetrach).



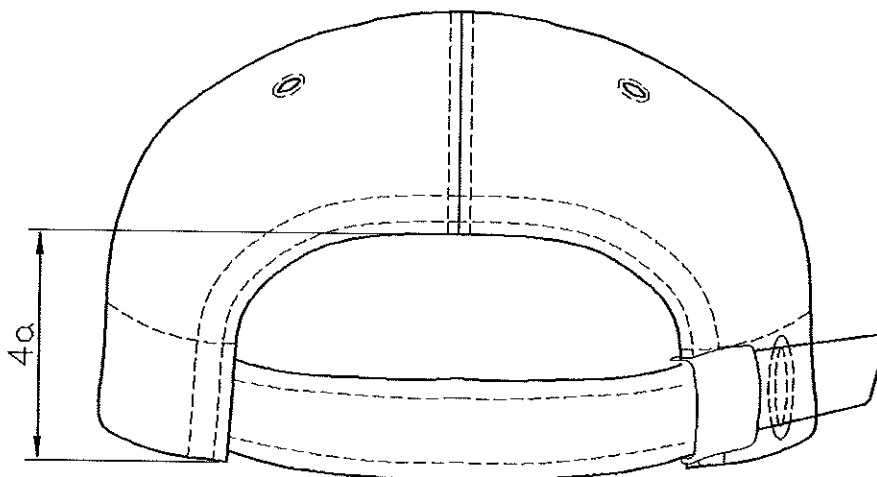
Rys. 6. Kliny przednie



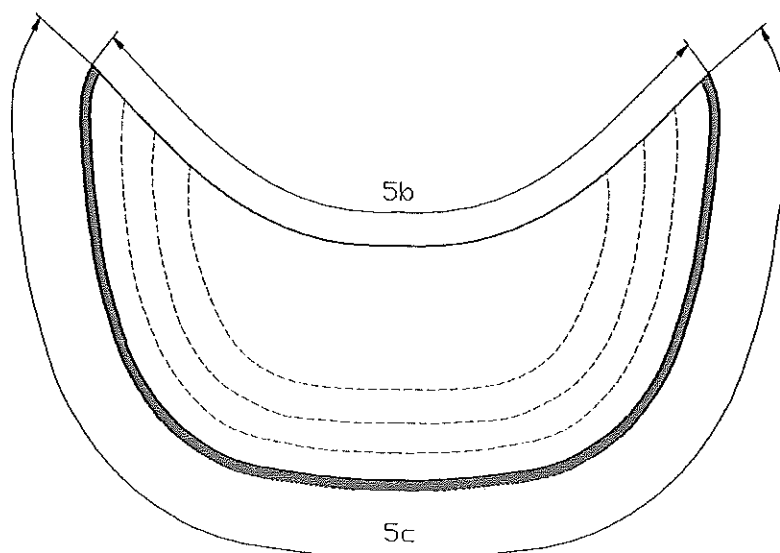
Rys. 7. Klíny boczne



Rys. 8. Klíny tylne



Rys. 9. Wycięcie tylnie czapki



Rys. 10. Daszek czapki

Tabela 5. Podstawowe wymiary czapki (w cm)

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Rozmiary			Dop.odch.
		54	57	60	
1	Przód czapki				
a	Szerokość przodu	9,4	9,7	10,0	0,2
b	Wysokość mierzona pośrodku klina	16,1	16,4	16,7	0,2
2	Boczne kliny				
a	Szerokość klina	9,4	10,0	10,6	0,2
b	Wysokość mierzona pośrodku klina	15,7	16,0	16,3	0,2
3	Tył czapki				
a	Wysokość mierzona pośrodku klina	15,7	16,0	16,4	0,2

Wymiary stałe i pomocnicze czapki podano w tabeli 6 (wymiary i w tabeli podane zostały w centymetrach).

Tabela 6. Wymiary stałe i pomocnicze czapki dla wszystkich rozmiarów

Punkty	Wyszczególnienie	Wymiary w cm	Tolerancja
4	Wycięcie czapki		
a	Wysokość mierzona pośrodku	4,5	0,3
5	Daszek		
a	Szerokość pośrodku: – dla obwodów głowy do 55 cm – dla obwodów głowy pow. 55 cm	7,0 7,5	0,5
b	Długość wzdłuż obwodu czapki /część wewnętrzna/ – dla obwodów głowy do 55 cm – dla obwodów głowy pow. 55 cm	21,0 22,0	0,5
c	Obwód zewnętrzny – dla obwodów głowy do 55 cm – dla obwodów głowy pow. 55 cm	37,0 38,0	0,5

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Opakowania jednostkowe i zbiorcze powinny być oznaczone następująco:

Wszystka informacyjna

Wszystka informacyjna powinna zawierać co najmniej: adres, znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy zastosowanego materiału, miesiąc i rok produkcji, numer zlecenia, oznaczenie jakości i znak KJ, informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2006.

Wszystka powinna być umieszczona od strony wewnętrznej w tylnej części czapki.

Informacje i znaki zawarte na wszystkie muszą być w języku polskim, trwale, czytelne i nieścieralne.

Treść etykiety papierowej

Etykieta jednostkowa powinna być zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego. Powinna zawierać co najmniej następujące dane: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, rozmiar, oznaczenie jakości i znak KJ, miesiąc i rok produkcji oraz informację o warunkach gwarancji.

Treść etykiety na opakowanie zbiorcze

Etykieta na opakowanie zbiorcze (pudło kartonowe) powinna zawierać co najmniej następujące dane: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, ilość, rozmiar, oznaczenie jakości i znak KJ, miesiąc i rok produkcji, numerację zgodną z faktyczną zawartością kartonu oraz informację o warunkach składania reklamacji.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Czapki należy pakować po 50 szt. jednego rozmiaru do kartonu, który należy zakleić taśmą. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu wyrobów w różnych rozmiarach (końcówki rozmiarowe, rozmiary nietypowe) z podaniem na etykiecie zbiorczej liczby wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Na krótszym boku kartonu nakleić etykietę zbiorczą.

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jak i transportu.

Czapki należy przechowywać w pudełkach kartonowych, w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Czapki mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie czapek powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków

Wartości wskaźników oraz metodykę badawczą dla laminatu zawiera tabela 2 niniejszej specyfikacji. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiału do konfekcjonowania z nich czapek.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie czapki wykonane w I stopniu jakości.

Dopuszczalne błędy

Charakterystyka dopuszczalnych błędów i ich ilość powinna być zgodna z normą PN-P-84507:1985.

Dopuszczalność sztukowania

W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5.2.3. Odbiór jakościowy

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 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.)

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).

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.

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 drugi przeznaczony jest dla Zamawiającego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Czapka powinna być wykonana z materiałów, które w przewidywalnych warunkach normalnego użytkowania, nie wydzielają substancji powszechnie uznanych za toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, alergiczne lub szkodliwe w inny sposób.

Konstrukcja czapki powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania.

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 18 miesięcy użytkowania czapki służbowej, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania czapek, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez Zamawiającego i Wykonawcę.

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

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) 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) 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.);
- c) 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

