

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

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



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 5/KGP/2008

BIELIZNA TERMOAKTYWNA LETNIA

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

ZASTĘPCA NACZELNIKA
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI Kwatermistrzowskiej
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI
252. szł. Wojciech ROZWADOWSKI

SPIS TREŚCI

1.	Charakterystyka wyrobu	3
2.	Dokumenty odniesienia	3
3.	Przeznaczenie dokumentu.....	4
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 oznaczania i znakowania.....	10
5.1.6.	Pakowanie, przechowywanie, transport.....	11
5.2.	Wymagania jakościowe	12
5.2.1.	Parametry podstawowych materiałów i dodatków	12
5.2.3.	Badania odbiorcze.....	12
5.3.	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	13
6.	Gwarancja Producenta	13
7.	Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej.	14
8.	Nadzorowanie dokumentu	14
9.	Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	15

1. Charakterystyka wyrobu

Bielizna termoaktywna letnia powinna być wykonana z dzianiny bawełnianej z dodatkiem przędzy syntetycznej, o splocie lewoprawym nabieranym, w kolorze ciemnogrnatowym. Na komplet bielizny składają się podkoszulek bez rękawów oraz spodenki typu bokserki.

2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy

- PN-ISO 5088:2002 Tekstylnia -- Mieszanki trójskładnikowe -- Analiza ilościowa,
- PN-EN ISO 8388:2004 Dzianiny -- Rodzaje -- Terminologia (zastępuje PN-ISO 8388:2002),
- PN-EN 14971:2007 Dzianiny -- Wyznaczanie liczby oczek na jednostkę długości i na jednostkę powierzchni (zastępuje PN-EN 14971:2006),
- P-04613:1997 Tekstylnia -- Dzianiny i przędziny -- Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej. (zastępuje: PN-P-04613:1985),
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia -- Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu,
- PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych -- Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie,
- PN-ISO 105-C06:2010 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne,
- PN-EN ISO 105E04:2011 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na działanie potu,
- PN-EN ISO 105 B02:2006 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej,
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylnia -- Badania odporności wybarwień -- Część X12: Odporność wybarwień na tarcie,
- PN-EN ISO 12945-2:2002 PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylnia -- Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu -- Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a,
- PN-EN ISO 9237:1998; Tekstylnia -- Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych,
- PN-P-84502:1983; Wyroby konfekcyjne -- Ściegi - Klasyfikacja i oznaczenia,
- PN-P-84501:1983; Wyroby konfekcyjne -- Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia,
- PN-EN 12590:2002 (U) Nici odzieżowe -- Nici rdzeniowe poliestrowo-celulozowe i poliestrowo-poliestrowe,
- PN-EN 13402-2:2002 Wyroby odzieżowe i pończosznice -- Część 2: Zasady budowy oznaczenia wielkości,

- PN-EN 13402-3:2006 - Oznaczenie wielkości odzieży -- Część 3: Wymiary i interwały,
- PN EN-ISO 3758:2006 - Tekstylna. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych,
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości-Losowy wybór jednostek produktu do próbkowania,
- PN-P-06723:1972 Wyroby dziewiarskie. Stopnie jakości
- PN-P-84669:1988 Odzież robocza i ochronna – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne,
- 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 użytkownika.

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

Komplet bielizny termoaktywnej powinien składać się z podkoszulka bez rękawów oraz spodenek typu bokserki. Podkoszulek i spodenki powinny być wykonane z dzianiny termoaktywnej, o splocie lewoprawym nabieranym, w kolorze ciemnogrnatowym. Dżianina powinna być wykonana z przędzy bawełnianej (65% udziału w masie dzianiny) oraz przędzy poliestrowej (35% udziału w masie dzianiny). Rodzaj splotu

dzianiny powinien zapewnić jej dwuwarstwowość, gdzie w warstwie spodniej (od strony ciała użytkownika) występują przede wszystkim włókna poliestrowe, natomiast od strony wierzchniej – włókna bawełniane, w układzie gwarantującym prawidłowe odprowadzanie wilgoci.

Dekolt i podkroje pachy podkoszulka powinny być wykończone plisą wykonaną z dzianiny zasadniczej. Bielizna powinna spełniać wymagania obowiązujących norm dotyczących stabilności kształtu, odporności wybarwień, odporności na pilling. Bielizna powinna zapewniać wygodę użytkowania.

Opis podstawowych cech użytkowych

Bielizna termoaktywna powinna charakteryzować się:

- przewodnością i higroskopijnością,
- łatwością odprowadzania potu z powierzchni skóry do zewnętrznej warstwy wyrobu, gdzie następuje odparowywanie wilgoci,
- możliwością utrzymywania powierzchni skóry w stanie suchym,
- wygodą i komfortem użytkowania,
- trwałym wybarwieniem,
- stabilnością kształtu wyrobu po praniu,
- estetycznym wykonaniem: szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo z właściwym wiązaniem ścięgu w szwie, przeszycia na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Wykaz użytych materiałów

Materiały podstawowe:

Dzianina w kolorze ciemnogrnatowym o wartościach współrzędnych barwy:

wg normy PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000; wartość CIELab: L = 18,231; a = 1,781; b = -6,265; $\Delta E \leq 1,5$

Opis wymagań zamieszczono w tabeli 1.

Dodatki:

- Nici odzieżowe - nici rdzeniowe 280 dtex, 100% poliestr (wg normy EN 12590:2002) lub równoważne, w kolorze dzianiny zasadniczej,
- Guziki - tworzywo poliestrowe w kolorze ciemnogrnatowym (w kolorze dzianiny zasadniczej), dwie dziurki, średnica 10 mm - 2 szt.,
- Guma - szerokość - 2,5 cm,
- Etykieta papierowa.

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla materiału podstawowego - dzianiny zestawiono w tabeli 1. Ich właściwości powinny być potwierdzone aktualnymi zaświadczeniami o wynikach badań wykonanych w laboratoriach badawczych akredytowanych.

Tabela 1. Wymagania dla materiału podstawowego - dzianiny

L.p.	Rodzaj parametru		Jednostka	Wartość parametru	Metodyka badań
1	Skład surowcowy (% udział przędzy w dzianinie): - 20 tex bawełna 100% czesana klasyczna - 167 dtex poliester teksturowany cienkowłóknisty f 144		%	65 35	PN-ISO 5088:2002
2	Splot dzianiny		-	Lewoprawy nabierany	PN-ISO 8388:2002
3	Kolor: ciemny granat wartości współrzędnych barwy			CIELab: L = 18,231; a = 1,781; b = -6,265; $\Delta E \leq 1,5$	PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000
4	Liczba rządków		Liczba /1dm	240±4%	PN-EN 14971:2007
5	Liczba kolumnienek			145±4%	
6	Masa powierzchniowa dzianiny		g/m ²	140 -170	PN-P-04613:1997
7	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40 ⁰ C, nie więcej niż		%	± 3	PN-EN ISO 5077:2011
8	Wytrzymałość na przebicie kulką Ø 20 mm, nie mniej niż		daN	15	PN-P-04738:1979
9	Odporność wybarwień	Pranie (temperatura 40 ⁰ C)	stopień	4-5	PN-ISO 105-C06:2010
10		Pot (kwaśny i alkaliczny)		4-5	PN-EN ISO 105E04:2011
11		Światło, nie mniej niż		4	PN-EN ISO 105 B02:2006
12		Tarcie suche i mokre, nie mniej niż		4	PN-EN ISO 105-X12:2005
13	Odporność na pilling, nie mniej niż				4
14	Przepuszczalność powietrza, nie mniej niż		dm ³ /m ² /s	1000	PN-EN ISO 9237:1998

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz pożądaných cech użytkowych

Bielizna termoaktywna powinna być wykonana zgodnie z niniejszą Specyfikacją Techniczną. Działania, z której jest konfekcjonowana bielizna, powinna spełniać wymagania zawarte w tabeli 1.

Sposób łączenia elementów

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

- szwy – powinny być zgodne z normą PN-P-84501:1983,
- ścięgi – powinny być zgodne z normą PN-P-84502:1983.

Wszystkie szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem. Opis zastosowanych szwów wyszczególniono w tabeli 2.

Tabela 2. Rodzaje szwów i ścięgów

L.p.	Rodzaj ścięgu	Oznaczenie szwu i ścięgu	Zastosowanie
1	Overlockowy (dwuigłowy, czteronitkowy)	1.01.01/506	Szwy łączące: zeszywanie ramion, boków podkoszulki, szwy boczne i wewnętrzne spodenek
2	Overlockowy (jednoigłowy, trzynitkowy, obrzucający)	4.01.01/505	Doszywanie gumy do górnej krawędzi spodenek, obrzucenie krawędzi elementów rozporka
3	Łańcuszkowy, dwuigłowy	6.02.01/406	Podwinięcie dołu podkoszulki, nogawek spodenek, wszycie gumy w tali w podwinięciu spodenek,
4	Łańcuszkowy, dwuigłowy z lamownikiem	3.05.01/406	Wykończenie otworów pachowych i dekoltu – wszycie plisy
5	Stębnówkowy	1.01.01/1.07.01/301	Wykonanie rozporka w spodenkach męskich

Zalecana gęstość ścięgów: 50/1dm

Składowe elementy bielizny termoaktywnej

Zestawienie elementów składowych bielizny termoaktywnej:

Podkoszulek (3 elementy składowe, dzianina zasadnicza):

- Przód podkoszulka,
- Tył podkoszulka,
- Plisa.

Spodenki (5 elementów składowych, dzianina zasadnicza):

- Przód nogawki – 2 sztuki,
- Tył nogawki – 2 sztuki,
- Listwa rozporka.

Estetyka i ergonomia

Bielizna powinna mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych ściągów czy zdeformowania elementów. Wszystkie nitki po zakończeniu szwów powinny być dokładnie obcięte.

Konstrukcja bielizny powinna zapewniać swobodę ruchów i komfort użytkowania.

Niezawodność

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

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

Bielizna powinna być wykonana w co najmniej 5 rozmiarach.

Rozmiary muszą umożliwiać dopasowanie bielizny do użytkowników o niżej podanych wymiarach:

dla wzrostu od 168 do 198 cm i dla obwodu klatki piersiowej od 86 do 114 cm. Należy przewidzieć możliwość produkowania bielizny w rozmiarach wykraczających poza wielkości podane w tab. 3 oraz rozmiarów nietypowych.

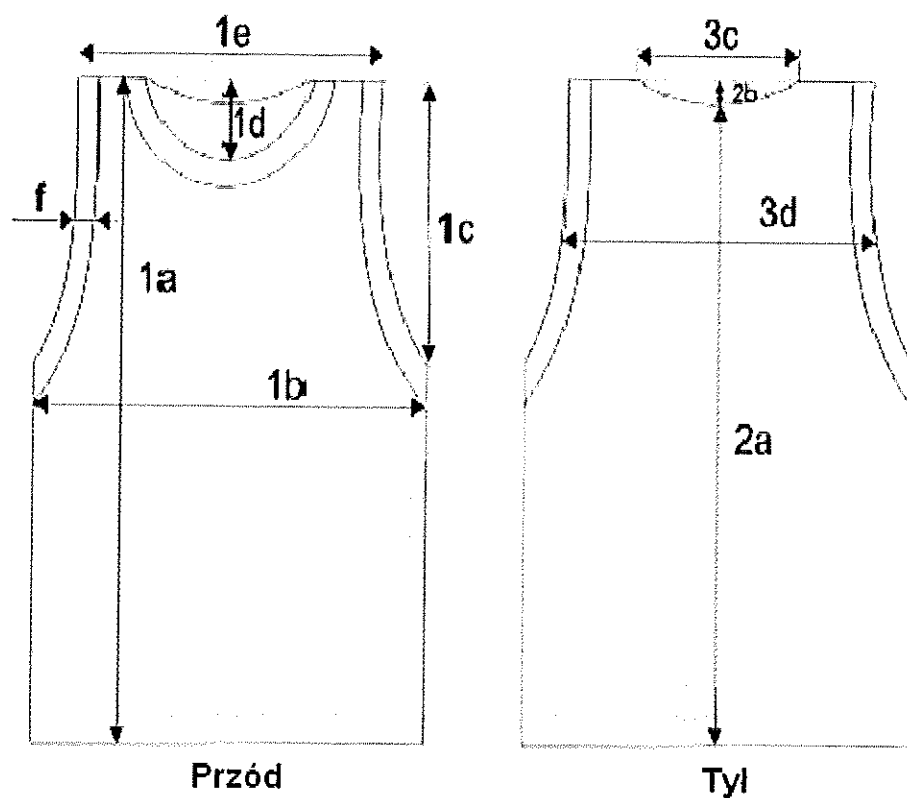
Podstawowe wymiary

Sposób klasyfikacji wielkości bielizny i jej podstawowe wymiary zamieszczono w tabelach 3, 4, 5.

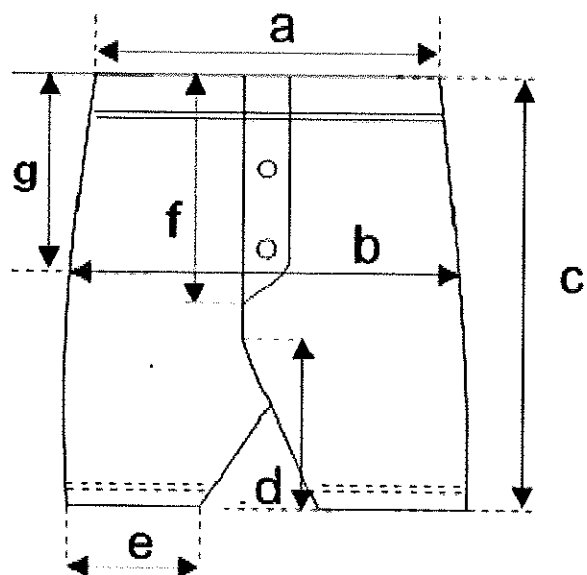
Tabela 3. Tabela klasyfikacji wielkości bielizny

Rodzaje wielkości	Wzrost	Obwód klatki piersiowej	Obwód pasa
S	168 - 174	86 - 90	74 - 80
M	174 - 180	90 - 96	82 - 88
L	180 - 186	96 - 102	90 - 96
XL	186 - 192	102 - 108	98 - 104
XXL	192 - 198	108 - 114	106 - 110

Sposób wymiarowania elementów bielizny



Rys. 1. Sposób wymiarowania podkoszulka



Rys. 2. Sposób wymiarowania spodenek/bokserek

Tabela 4. Tabela wymiarów: Podkoszulek (wymiary w cm)

L.p.	Wyszczególnienie	Wielkość					Dop. odch. (±)
		S	M	L	XL	XXL	
1a	Przód długość od szwu barkowego do dołu	69	71	73	75	77	2
1b	Szerokość mierzona na wysokości klatki piersiowej	50	52	54	56	58	1
1c	Głębokość pachy	22,5	23	23,5	24	24,5	0,5
1d	Głębokość dekoltu	11,5	12	12	12,5	12,5	0,5
1e	Szerokość na linii ramion	41	43	45	47	49	1
2a	Tył Długość mierzona pośrodku tyłu	67	69	71	73	75	1
2b	Głębokość dekoltu	1,5	2,0	2,0	2,0	3,0	0,5
3c	Szerokość dekoltu	20	20,5	21	21,5	22	0,5
3d	Szerokość tyłu w połowie wysokości pachy	39	40	41	42	43	1
f	Szerokość plisy	1,7					0,2

Tabela 5. Tabela wymiarów: Spodenki (wymiary w cm)

Oznaczenie	Wyszczególnienie	Wielkości					Dop. odch. (±)
		S	M	L	XL	XXL	
a	½ obwodu w talii	29,5	30,5	32	33	34,5	0,5
b	½ obwodu w biodrach	48	50	52	54	56	1
c	Długość nogawki mierzona wzdłuż boku	38	39	40	41	42	0,5
d	Długość nogawki mierzona wzdłuż wewnętrznego szwu	19	19	19	19	19	0,5
e	½ obwodu nogawki w dole	25	26	27	28	29	0,5
f	Długość rozporka	19	20	21	22	23	0,5
g	Odległość linii bioder od talii	19					1

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby powinny posiadać następujące wszywki:

- wszywkę firmową – umieszczoną w podkoszulku – w bocznym szwie z lewej strony oraz w spodenkach – po środku tyłu w szwie podwinięcia góry spodenek;
- wszywkę z oznaczeniem wielkości wyrobu – zamocowaną obok wszywki firmowej,

– wszywkę o sposobie konserwacji – zamocowaną pod wszywką firmową.

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia umieszczone na wszywkach: firmowej, rozmiarowej i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej.

Wszywka (wszywki) informacyjna (informacyjne)

Wszywka (wszywki) powinna (powinny) zawierać co najmniej: nazwę, adres, znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy zastosowanego materiału, miesiąc i rok produkcji, jakość oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

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

Informacje i znaki zawarte na wszywce muszą być w języku polskim, trwałe, czytelne i nieścieralne.

Etykieta jednostkowa

Każdy z wyrobów powinien być zaopatrzony w etykietę papierową zawierającą, co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres firmy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- skład surowcowy,
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- jakość wyrobu,
- sposób konserwacji,
- miesiąc i rok produkcji.

Etykieta na opakowanie zbiorcze

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

- nazwę i adres firmy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- jakość wyrobu,
- ogólną liczbę sztuk zawartą w opakowaniu,
- wielkość sztuk z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach.

Informacje i znaki muszą być podane w języku polskim, muszą być trwałe, czytelne i nieścieralne.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jak i transportu. Pojedyncze komplety bielizny (koszulka plus bokserki) powinny być zapakowane w pudełka tekturowe, na które naniesione są napisy takie jak na etykiecie papierowej. Tak zapakowane wyroby należy

przechowywać w kartonach tekturowych szczelnie oklejonych taśmą. Na każdym kartonie powinna znajdować się etykieta zbiorcza.

Wyroby należy przechowywać w suchych i przewiewnych magazynach zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem i zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne. Nie rzadziej niż raz na kwartał należy dokonywać wyrywkowych oględzin przechowywanych wyrobów. W przypadku stwierdzenia usterek należy dokonać kontroli 100%.

Załadowanie, przewóz i wyładowanie odzieży powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi. Wyroby mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków

Wartości wskaźników oraz metodykę badawczą dla dzianiny zawiera tabela 1 niniejszej specyfikacji. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiałów do konfekcjonowania z nich bielizny.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-06723:1972. Dopuszcza się wyłącznie białą bieliznę wykonaną w I stopniu jakości.

Dopuszczalne błędy

Charakterystyka dopuszczalnych błędów i ich ilość powinna być zgodna z normą PN-P-06723:1972.

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 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.).

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 jeden egzemplarz przeznaczony jest dla Zamawiającego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Bielizna termoaktywna 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 bielizny powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania (nie powodować miejscowych ucisków ciała i nie krępować ruchów).

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 12 miesięcy użytkowania bielizny termoaktywnej, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania bielizny, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 12 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

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 laboratorium badawczego akredytowanego dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków, potwierdzające wymagania zawarte w punkcie 5.1.2 (z wyłączeniem grubości przędzy);
- b) deklaracja zgodności wyrobu 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

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

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



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 17 /KGP/2008

BIELIZNA TERMOAKTYWNA ZIMOWA

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

ZASTĘPCA NACZELNIKA
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI
asp. szt. Wojciech Ruzwadowski

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia.....	3
3. Przeznaczenie dokumentu.....	4
4. Zakres stosowania dokumentu	4
5. Wymagania standardowe	4
5.1. Wymagania techniczne	4
5.1.1. Charakterystyka wyrobu	4
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	11
5.1.4. Wymiarowanie.....	13
5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania.....	17
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport.....	18
5.2. Wymagania jakościowe	19
5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	19
5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego.....	19
5.2.3. Badania odbiorcze.....	19
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	20
6. Gwarancja Wykonawcy	20
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej	21
8. Nadzorowanie dokumentu	22
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	23

1. Charakterystyka wyrobu

Bielizna termoaktywna zimowa stanowi element umundurowania służbowego policjanta. Na komplet bielizny składają się podkoszulek z długim rękawem oraz długie kalesony. Bielizna powinna być wykonana w kolorze ciemnogrnatowym z dzianiny zapewniającej ciepłochronność.

2. Dokumenty odniesienia

- PN-EN ISO 9237:1998 Tekstylnia – Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych
- PN-P-04613:1997 Tekstylnia-Dzianiny i przędziny – Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej
- PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne – Szwy – Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne – Ściegi – Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-P-06723:1972 Wyroby dziewiarskie. Stopnie jakości
- PN-EN ISO 105-B02:2006 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej
- PN-ISO 105-C06:2010; Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni
- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylnia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylnia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia – Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylnia – Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu – Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbkowania
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2005 Ocena zgodności składana przez dostawcę – Część 1: Wymagania ogólne

- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) 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 (rys. 1a, 1b, 1c i 1d)

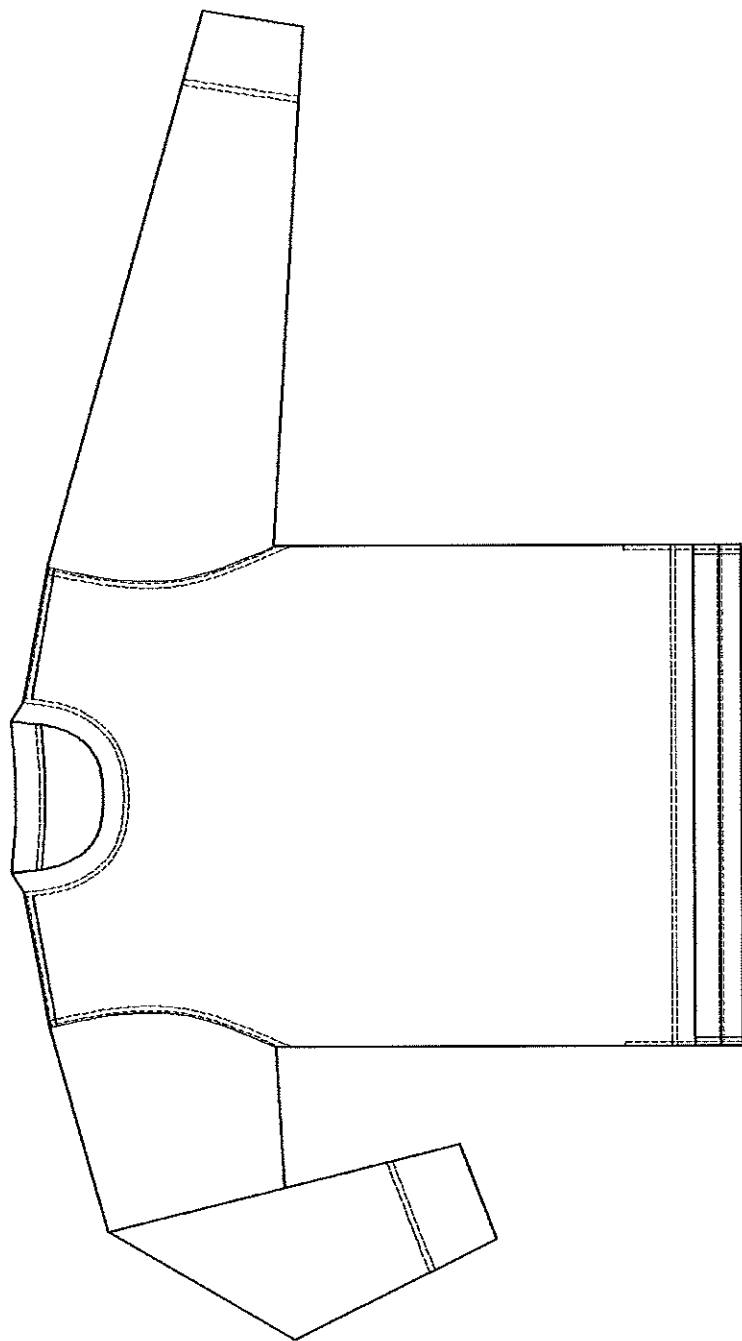
Komplet bielizny termoaktywnej zimowej powinien składać się z podkoszulka z długim rękawem oraz długich kałesonów. Podkoszułek i kałesony powinny być wykonane z dzianiny w kolorze ciemnogrnatowym o splocie lewoprawym nabieranym. Dzianina powinna być wykonana z przędzy bawełnianej 65 % oraz przędzy poliestrowej teksturowanej 35 %. Rodzaj splotu dzianiny powinien zapewnić jej dwuwarstwowość, gdzie warstwa przy skórze powinna być wykonana z przędzy poliestrowej, natomiast warstwa zewnętrzna z przędzy bawełnianej. Odpowiedni układ przędz powinien zapewnić termoizolacyjność utrzymując skórę suchą, chroniąc przed przegrzaniem i chłodem oraz odprowadzić wilgoć na zewnątrz.

Tył podkoszulka powinien być dłuższy od przodu. Dół podkoszulka powinien być podwijany. Po bokach powinien posiadać rozporki. Dekolt podkoszulka powinien być wykończony plisą wykonaną z tej samej dzianiny. Rękawy podkoszulka i nogawki kalesonów powinny być lekko zwężane. Doły rękawów podkoszulka powinny być wykończone mankietem, a doły nogawek kalesonów podwijane. Środkowe (krokowe) połączenie prawej i lewej nogawki kalesonów powinno być wykonane poprzez wszycie prostokątnego, podwójnie nałożonego klina z dzianiny. Z przodu kalesonów częściowo nie zaszyte kliny powinny tworzyć zakładany rozporek. Bielizna powinna zapewniać wygodę użytkowania.

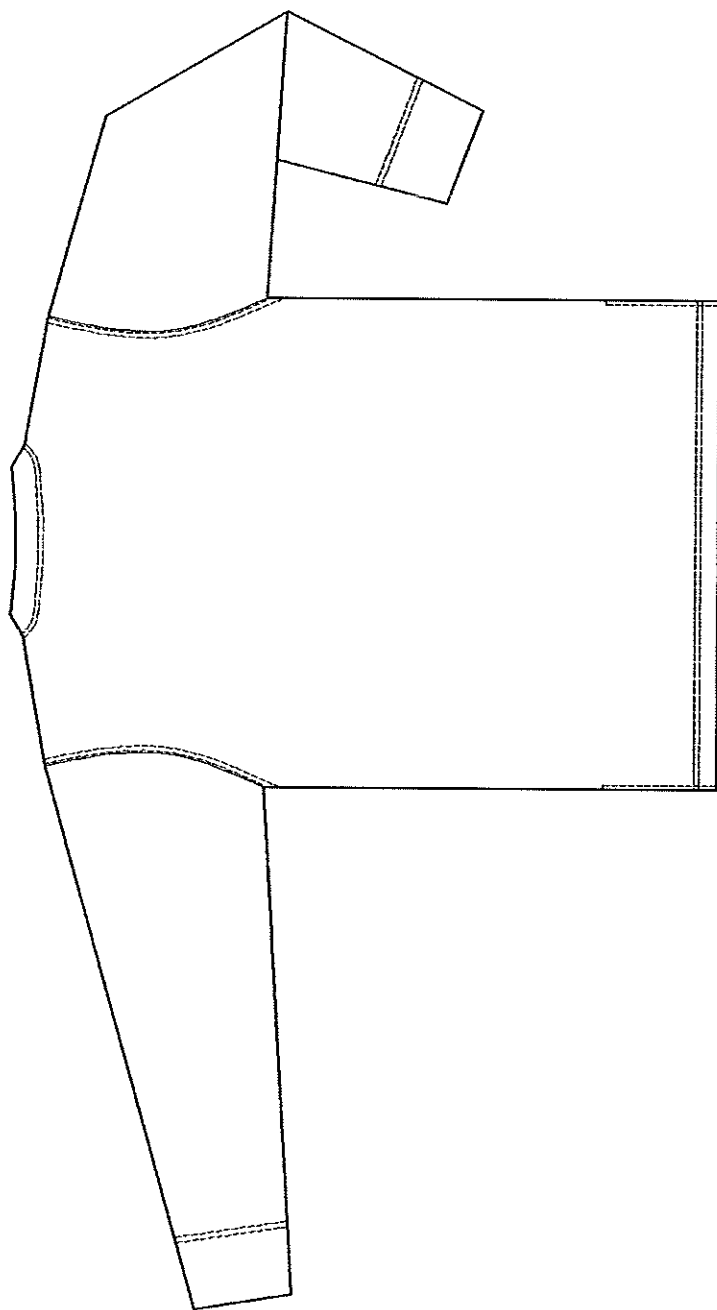
Opis podstawowych cech użytkowych

Bielizna termoaktywna powinna charakteryzować się:

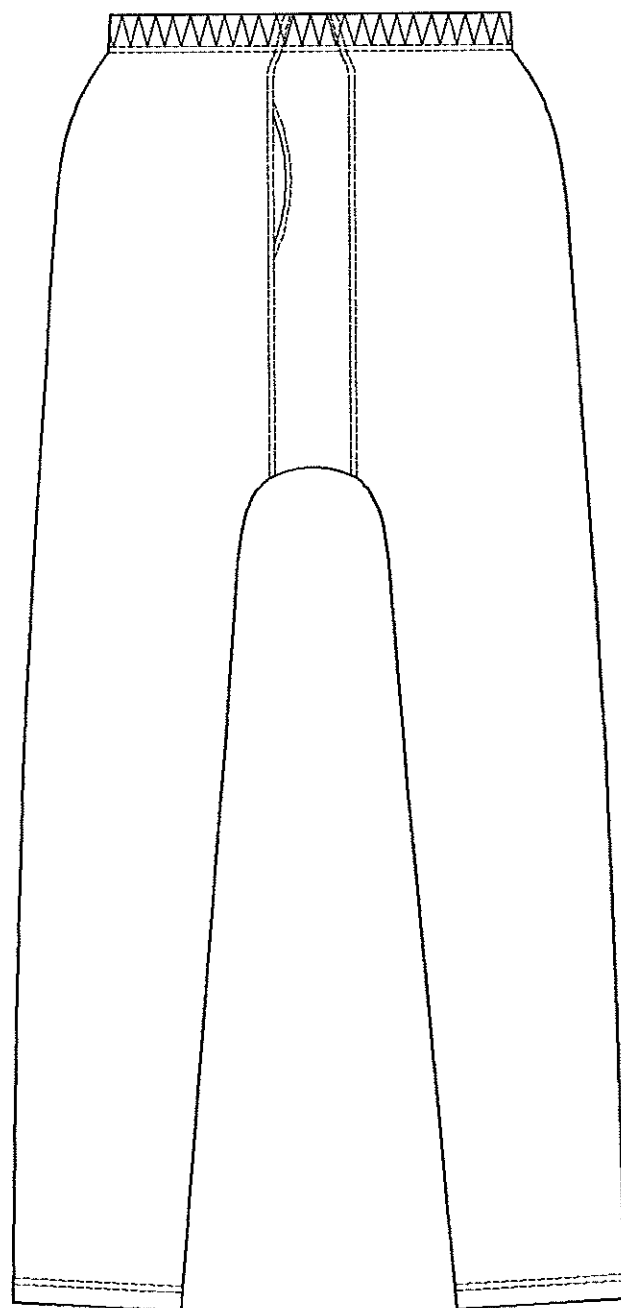
- ciepłochronnością,
- wygodą i komfortem użytkowania,
- trwałym wybarwieniem,
- stabilnością kształtu po praniu,
- estetycznym wykonaniem.



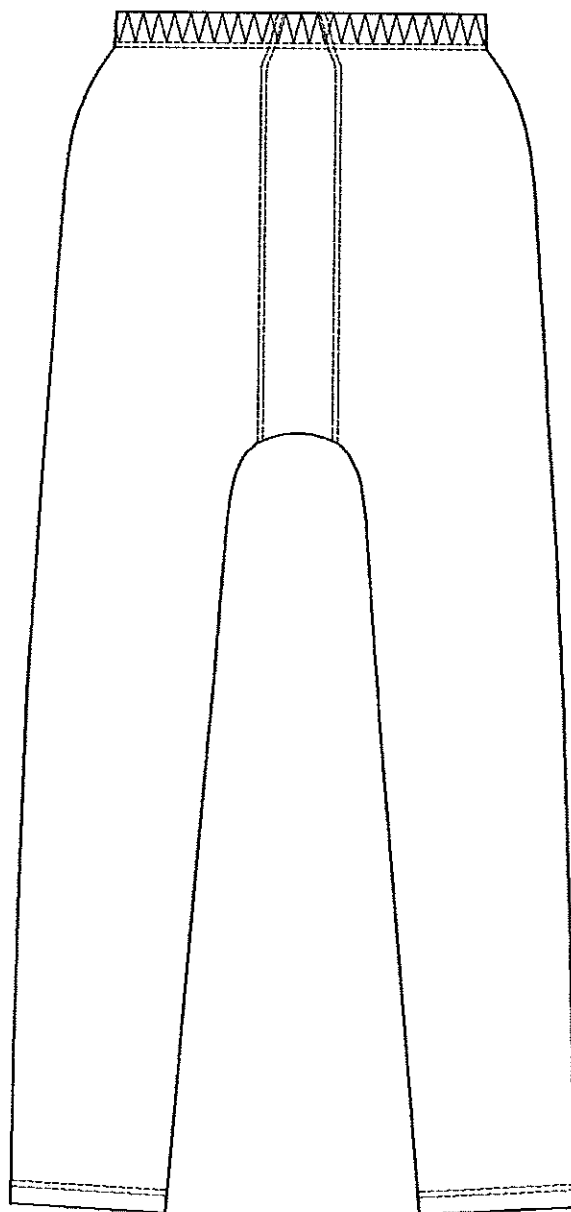
Rys. 1a. Rysunek modelowy białej termoaktywnej zimowej - podkoszulek, przód



Rys. 1b. Rysunek modelowy białej termoaktywnej zimowej – podkoszulek, tył.



Rys. 1c. Rysunek modelowy bielizny termoaktywnej zimowej – kalesony, przód.



Rys. 1d. Rysunek modelowy bielizny termoaktywnej zimowej – kalesony, tył.

Wykaz użytych materiałów

Zestawienie materiałów i dodatków zastosowanych do wykonania bielizny termoaktywnej zimowej zestawiono w tabeli 1.

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków

Lp.	Nazwa materiału	
1.	Dzianina	<u>splot</u> : lewoprawy nabierany, <u>skład surowca</u> : 65% - przędza CO o grubości 20 tex 35% - przędza PES teksturowany o grubości 167 dtex <u>Kolor</u> : ciemny granat wartości współrzędnych barwy wg norm: PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000 wartość CIELab: L = 18,231; a = 1,781; b = -6,265; $\Delta E \leq 1,5$
2.	Nici poliestrowe w kolorze ciemnogrnatowym o Nm 120	
3.	Taśma elastyczna o szer. 2,5 cm	

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla dzianiny zestawiono w tabeli 2.

Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy dzianiny powinno być potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanych w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla dzianiny

L.p.	Rodzaj parametru		Jednostka	Wartość parametru	Metodyka badań
1.	Masa powierzchniowa		g/m ²	175 ± 8%	PN-P-04613:1997
2.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C nie więcej niż		%	± 3	PN-EN ISO 5077:2011
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką nie mniej niż		daN	15	PN-P-04738:1979
4.	Odporność wybarwień na	Pranie w temp. 40°C: - zmiana barwy próbki - zmiana barwy bieli nie mniej niż:	stopień	5 4	PN-ISO 105-06:2010
5.		Pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zmiana barwy bieli nie mniej niż:		5 4	PN-EN ISO 105E04:2011
6.		Światło nie mniej niż:		4	PN-EN ISO 105-B02:2006
7.		Tarcie suche i mokre nie mniej niż:		4	PN-EN ISO 105-X12:2005
8.		Odporność na pilling* nie mniej niż:		4	PN-EN ISO 12945-2:2002
9.	Przepuszczalność powietrza nie mniej niż		mm/s	500	PN-EN ISO 9237:1998

* badanie dla 2000 cykli

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne***Wykaz wymaganych cech użytkowych***

Bielizna zimowa powinna być wykonana zgodnie z niniejszą specyfikacją. Działana, z której będzie konfekcjonowana bielizna, powinna spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Elementy bielizny powinny być łączone za pomocą szycia.

Wszystkie szwy na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Tabela 3. Rodzaje szwów i ściegów

Lp.	Rodzaje szwów wg normy PN-P-84501:1983 i ściegów wg normy PN-P-84502:1983	Zastosowanie
1.	Overlock pięcionitkowy lub czteronitkowy	<u>W podkoszulku</u> : szwy barkowe, szwy rękawów, mankiety rękawów, szwy boczne, plisa pod szyją <u>W kalesonach</u> : szwy nogawek, kliny do rozporka, przyszycie gumy
2.	Dwuigłowy	<u>W podkoszulku</u> : doły podkoszulka <u>W kalesonach</u> : dół nogawek
3.	Dwuigłowy ścieg pokrywający	<u>W podkoszulku</u> : plisa pod szyją, mankiety rękawów <u>W kalesonach</u> : kliny do rozporka

Składowe elementy bielizny

Tabela 4. Zestawienie elementów składowych bielizny termoaktywnej

Lp.	Bielizna	Nazwa elementu składowego	Ilość elementów
1.	Podkoszulek	Przód	1
		Tył	1
		Rękawy	2
		Mankiety	2
		Plisa	1
2.	Kalesony	Nogawki	2
		Kliny rozporka	2

Estetyka i ergonomia

Bielizna powinna mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów. Konstrukcja bielizny powinna zapewniać swobodę ruchów oraz komfort użytkowania.

Niezawodność

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

5.1.4. Wymiarowanie

Bielizna powinna być wykonana w co najmniej 5 rozmiarach.

Rozmiary powinny uwzględniać przedziały wzrostu od 168 do 198 cm i obwody klatki piersiowej od 86 do 114 cm. Należy przewidzieć możliwość produkowania bielizny w rozmiarach wykraczających poza wielkości podane w tab. 5 oraz rozmiarów nietypowych.

Sposób klasyfikacji wielkości bielizny przedstawiono w tabeli 5.

Tabela 5. Tabela klasyfikacji wielkości bielizny

Rozmiar	Wzrost [cm]	Obwód klatki piersiowej [cm]	Obwód pasa [cm]
S	168 - 174	86 - 90	74 - 80
M	174 - 180	90 - 96	82 - 88
L	180 - 186	96 - 102	90 - 96
XL	186 - 192	102 - 108	98 - 104
XXL	192 - 198	108 - 114	106 - 110

Podstawowe wymiary dla rozmiaru L zestawiono w tabelach 6 i 7.

Tabela 6. Tabela wymiarów: podkoszulek (dla rozmiaru L)

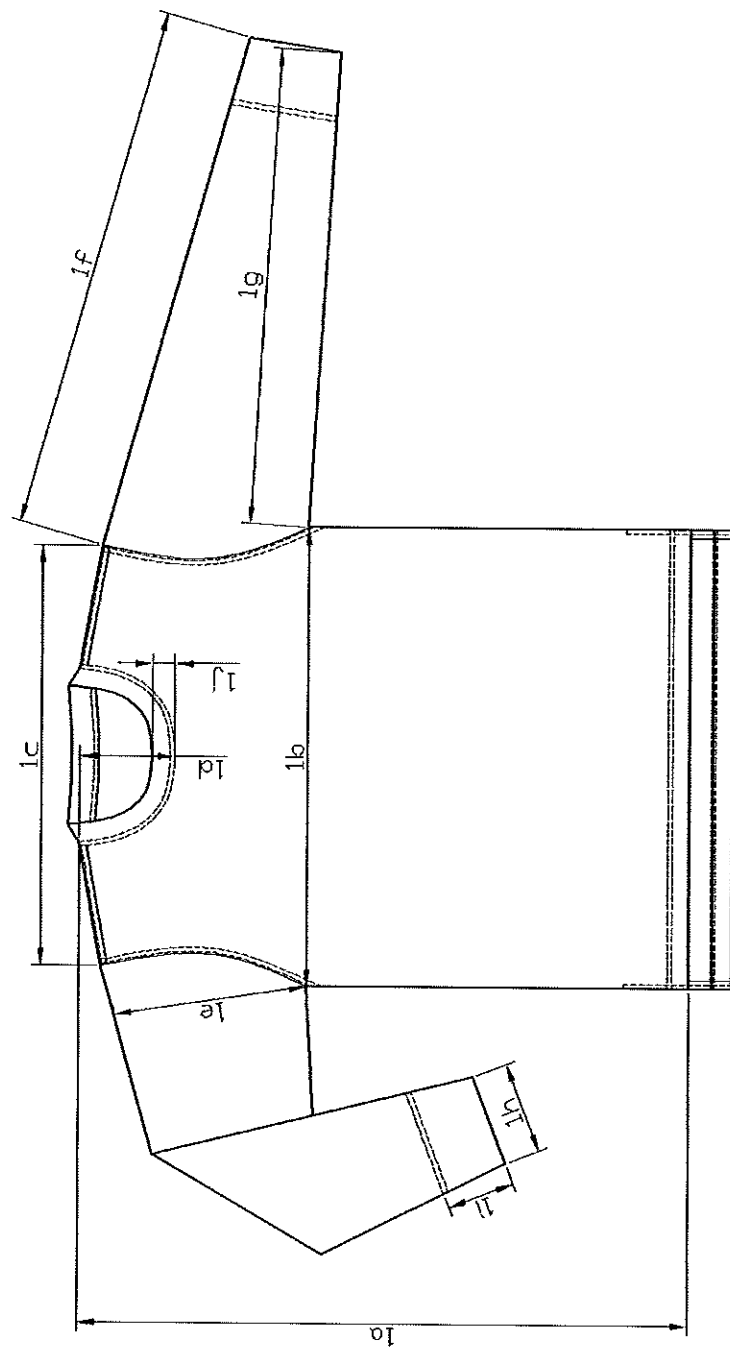
L.p.	Wyszczególnienie	Wartość [cm]	Dop. odch. [cm]
	<u>Przód</u>		
1a	Długość od szwu barkowego do dołu	68	± 2,0
1b	Szerokość mierzona na wysokości klatki piersiowej	54	± 1,0
1c	Szerokość na linii ramion	46	± 1,0
1d	Głębokość dekoltu	9	± 0,5
	<u>Rękaw</u>		

1e	Szerokość rękawa pod pachą	24,5	± 0,5
1f	Długość rękawa z mankietem	59	± 1,0
1g	Długość rękawa z mankietem wzdłuż szwu	53	± 1,0
1h	Szerokość mankietu	10	± 0,5
1i	Długość mankietu	8	± 0,5
	<u>Plisa</u>		
1j	Szerokość plisy	3	± 0,5
	<u>Tył</u>		
2a	Długość mierzona pośrodku tyłu	70	± 2,0
2b	Szerokość tyłu mierzona w połowie wysokości pachy	45	± 1,0
2c	Szerokość dekoltu	20	± 0,5
2d	Głębokość dekoltu	3	± 0,5

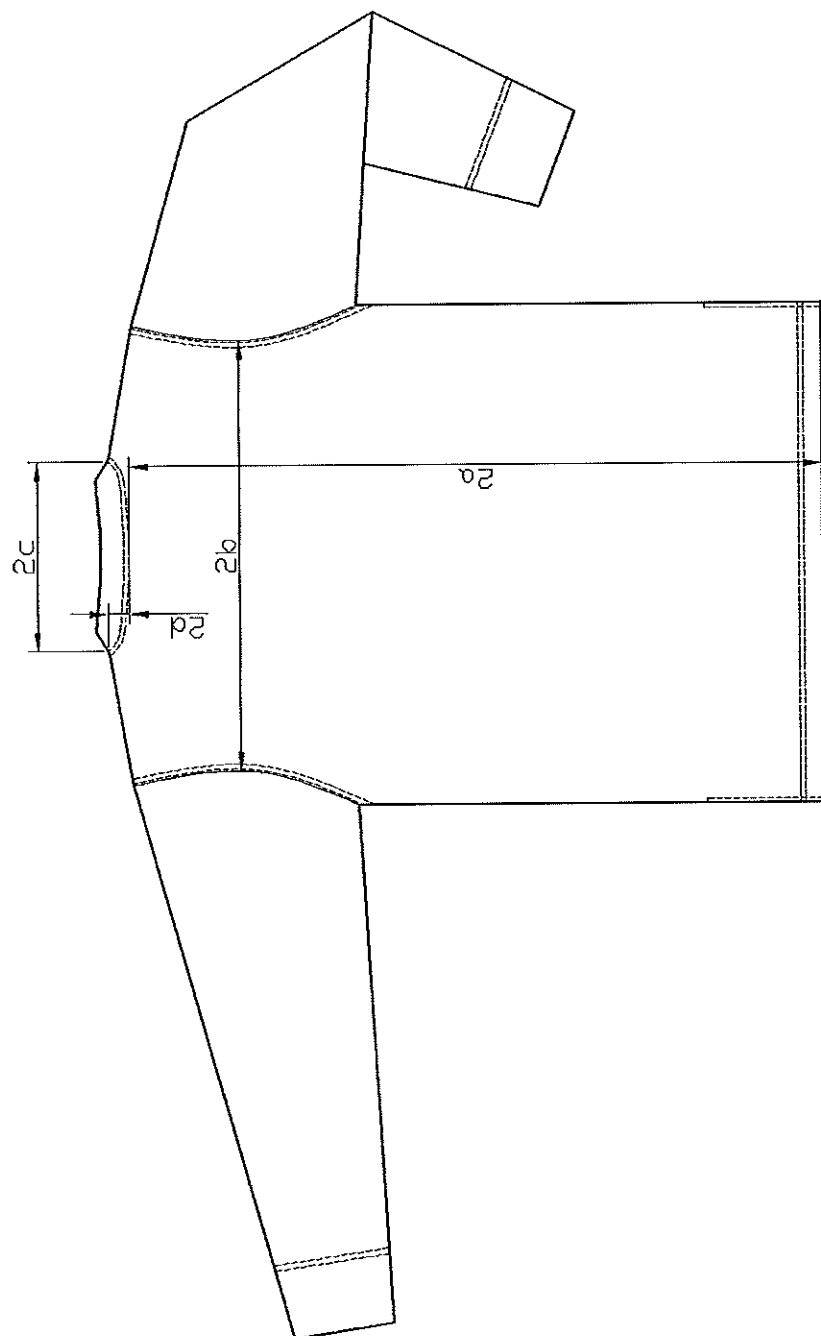
Tabela 7. Tabela wymiarów: kalesony (dla rozmiaru L)

L.p.	Wyszczególnienie	Wartość [cm]	Dop. odch. [cm]
3a	½ obwodu w talii	32	± 0,5
3b	Szerokość nogawki mierzona na wysokości kroku	28	± 0,5
3c	Szerokość nogawki na dole	13,5	± 0,5
3d	Długość nogawki mierzona wzdłuż wewnętrznego szwu	66	± 1,0
3e	Długość nogawki mierzona wzdłuż boku	104	± 1,0
3f	Odległość górnej krawędzi otworu rozporka od linii talii	8,5	± 0,5
3g	Odległość dolnej krawędzi otworu rozporka od linii talii	23	± 0,5
3h	Szerokość klina	7	± 0,5

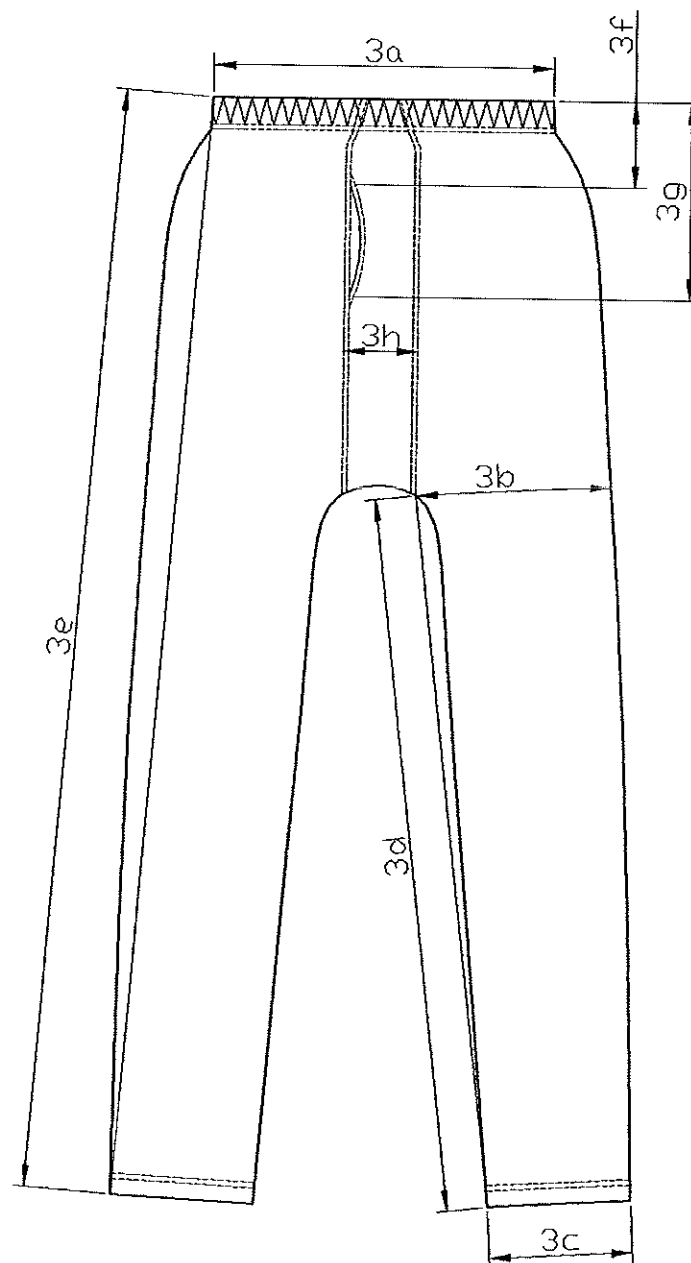
Wymiarowanie wg rys. 2a, 2b, 2c



Rys. 2a. Podkoszulek – przód. Wymiarowanie.



Rys. 2b. Podkoszulek -- tył. Wymiarowanie



Rys. 2c. Kalesony-przód. Wymiarowanie.

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby powinny posiadać następujące wszywki:

- wszywkę firmową – umieszczoną w podkoszulku – w bocznym szwie z lewej strony oraz w kalesonach – po środku tyłu w szwie podwinięcia góry kalesonów;
- wszywkę z oznaczeniem wielkości wyrobu – zamocowaną obok wszywki firmowej,
- wszywkę o sposobie konserwacji – zamocowaną pod wszywką firmową.

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia umieszczone na wszywkach: firmowej, rozmiarowej i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej.

Wszywka (wszywki) informacyjna (informacyjne)

Wszywka (wszywki) powinna (powinny) zawierać co najmniej: nazwę, adres, znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy zastosowanego materiału, miesiąc i rok produkcji, jakość oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

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

Informacje i znaki zawarte na wszywce muszą być w języku polskim, trwałe, czytelne i nieścieralne.

Etykieta jednostkowa

Każdy z wyrobów powinien być zaopatrzony w etykietę papierową zawierającą, co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres firmy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- skład surowcowy,
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- jakość wyrobu,
- sposób konserwacji,
- miesiąc i rok produkcji.

Etykieta na opakowanie zbiorcze

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

- nazwę i adres firmy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- jakość wyrobu,
- ogólną liczbę sztuk zawartą w opakowaniu,
- wielkość sztuk z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach.

Informacje i znaki muszą być podane w języku polskim, muszą być trwałe, czytelne i nieścieralne.

5.2.1. Pakowanie, przechowywanie, transport

Do podkoszulka oraz kalessonów każdego kompletu bielizny powinna być załączona papierowa etykieta jednostkowa, zawierająca informacje zgodnie z pkt. 5.1.5. Komplet bielizny (podkoszulek oraz kalessony) ma być zapakowany w pudełko tekturowe, na które naniesione są informacje jak na etykiecie papierowej. Następnie wyroby powinny być pakowane w pudełka kartonowe – w jednym rozmiarze. Pudełka kartonowe powinny być zaklejone taśmą. Na krótszym boku pudełka kartonowego

powinna być naklejona etykieta zbiorcza. Wyroby powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

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

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków

Wartości wskaźników oraz metodyki badawcze dla dzianiny, z której wykonana jest bielizna termoaktywna zestawiono w tabeli 2 niniejszej specyfikacji. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia dzianiny do konfekcjonowania z niej bielizny.

5.2.2 Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-06723:1972. Dopuszcza się wyłącznie wyroby wykonane w I stopniu jakości.

Dopuszczalne błędy

Charakterystyka dopuszczalnych błędów i ich ilość powinna być zgodna z normą PN-P-06723:1972.

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

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.).

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 jeden egzemplarz przeznaczony jest dla Zamawiającego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Bielizna termoaktywna zimowa powinna być wykonana z materiałów nie zawierających substancji zgodnie z Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Konstrukcja bielizny 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 bielizny zimowej, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania kompletów bielizny, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

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 / Zamawiającemu.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Zamawiający wadliwy wyrób prześle do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna /Wykonawca lub Zamawiający/. 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 dzianiny potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w pkt. 5.1.1 tabela 1 „Zestawienie materiałów i dodatków” L.p. 1 (z wyłączeniem grubości przędzy) oraz w pkt. 5.1.2;
- a) 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) 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

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

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



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 16/KGP/2008

SKARPETY ZIMOWE

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

NACZELNIK
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURO LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

asp. Paweł SZYFTER

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia.....	3
3. Przeznaczenie dokumentu.....	4
4. Zakres stosowania dokumentu	4
5. Wymagania standardowe	4
5.1. Wymagania techniczne	4
5.1.1. Charakterystyka wyrobu	4
5.1.2. Charakterystyka oraz wymagania techniczne dla wyrobu.....	7
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	8
5.1.4. Wymiarowanie.....	8
5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania.....	10
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport.....	10
5.2. Wymagania jakościowe	11
5.2.1. Parametry wyrobu gotowego	11
5.2.2. Cechy wyrobu gotowego	11
5.2.3. Odbiór jakościowy.....	11
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	12
6. Gwarancja Wykonawcy	12
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej	13
8. Nadzorowanie dokumentu	13
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	15

1. Charakterystyka wyrobu

Skarpety zimowe stanowią element umundurowania służbowego policjanta. Powinny być wykonane w kolorze czarnym. W danym rozmiarze powinny być dopasowane do nogi i umożliwiać swobodne zakładanie oraz zdejmowanie. Zastosowane surowce oraz sploty w poszczególnych częściach składowych skarpet powinny zapewniać komfort ich użytkowania.

2. Dokumenty odniesienia

- Akredytowana procedura badawcza w oparciu o normę PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie
- PN-P-04882:1984 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyroby pończosznice- Wyznaczanie wymiarów
- PN-P-06721:1971 Wyroby pończosznice – Stopnie jakości
- PN-P-84251:1997/Az1:2001 Wyroby pończosznice – Wielkości
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylnia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia – Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-EN ISO 8388:2005 Dzianiny – Rodzaje – Terminologia
- PN-ISO 105-C06:2010 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstylnia - Badania odporności wybarwień -- Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni
- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylnia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbki
- 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.)
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.
- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien

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

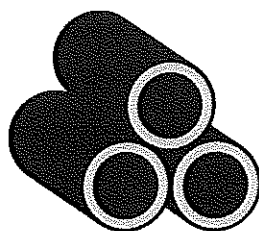
5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Charakterystyka wyrobu

Opis wyrobu (rys. 2)

Skarpety zimowe powinny być wykonane z wybarwionych na czarno dwóch rodzajów przędzy zasadniczych: jednej – wykonanej w 100% z włókien bawełnianych (CO) i drugiej – wykonanej w 100% z włókien poliestrowych (PES) (np. Thermolite lub równoważna). Przekrój poprzeczny włókien poliestrowych (PES) jest okrągły z pustym kanałem wewnętrznym, tak, jak przedstawiono to na rysunku poniżej. Budowa kapilarna włókna wspomaga transport wilgoci, a obecność kanału we włóknie zapewnia dobre właściwości izolacyjne przędzy z nich wykonanej.

Przekrój włókna PES musi być potwierdzony wynikami badań przeprowadzonych zgodnie z normą PN-P-04604:1972, Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien, pkt 2.8.

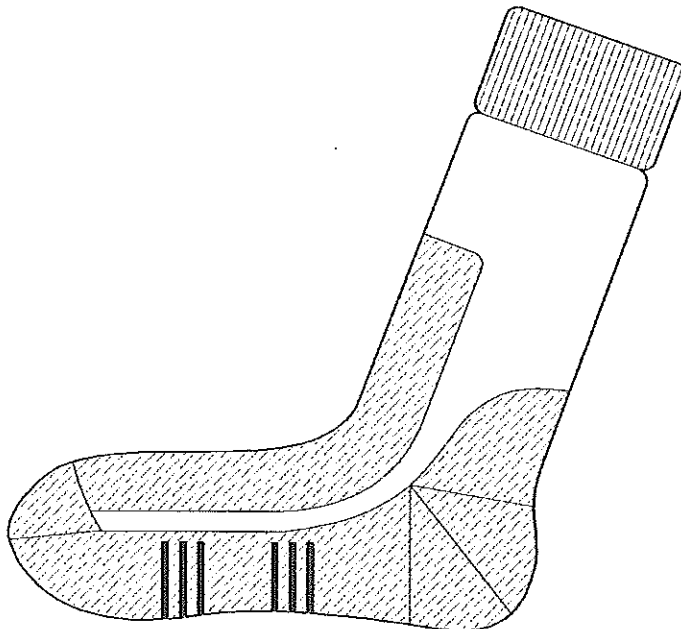


Rys. 1. Przekrój włókna o kształcie okrągłym, z kanałem wewnętrznym

Fragment przedniej części cholewki, stopa, pięta oraz palce powinny być wykonane (od strony wewnętrznej) splotem pluszowym pętłkowym, przy czym:

- fragment przedniej części cholewki oraz stopa z zastosowaniem obydwu przędz zasadniczych, które powinny platerować wysokoelastyczną przędzę poliuretanową (PU) szczepianą z przędzą polipropylenową (PP) zmodyfikowaną środkiem antybakteryjnym.
- pięta oraz palce z zastosowaniem przędzy zasadniczej PES (np. Thermolite lub równoważnej), która powinna platerować przędzę PU szczepianą z przędzą PP zmodyfikowaną środkiem antybakteryjnym.

Pętle pluszu powinny być tworzone z przędzy zasadniczej 100% PES (np. Thermolite lub równoważnej). Zastosowanie przędzy złożonej z PU i PP o wysokiej elastyczności powinno zapewnić dopasowanie wyrobu do nogi i swobodne jego zakładanie oraz zdejmowanie. Podwójny ściągacz skarpety powinien być wykonany splotem lewoprawym z zasadniczej przędzy PES (np. Thermolite lub równoważnej), platerującej teksturowaną przędzę poliamidową PA. Zastosowanie w ściągaczu przędzy o wysokiej elastyczności (PU) oplataną teksturowaną przędzą PA powinno zapewnić zmniejszenie ucisku ściągacza na nogę, a odpowiedni sposób ich wprowadzenia powinien dawać efekt, że jest on wykonany splotem Dp3x1. Od strony wewnętrznej na wysokość 2 cm ściągacz powinien być zakończony splotem lewoprawym z przędzy PA. Pozostała część cholewki oraz wykonane w dolnej części stopy przeploty dzianiny stanowiące elementy „wentylacji” powinny być wykonane splotem lewoprawym z zasadniczej przędzy CO platerującej wysokoelastyczną przędzę (PU+PP).



Rys. 2. Rysunek modelowy skarpety zimowej – widok zewnętrznego boku.

Opis podstawowych cech użytkowych

Skarpety zimowe powinny charakteryzować się:

- przewodnością i higroskopijnością,
- ciepłochronnością,
- utrzymywaniem odczucia świeżości podczas intensywnego całodziennego użytkowania,
- wytrzymałością na tarcie i wypychanie,
- trwałym wybarwieniem,
- wygodą i komfortem użytkowania,
- stabilnością kształtów i wymiarów po praniu.

Wykaz użytych materiałów

Zestawienie surowców i dodatków zastosowanych do wykonania skarpet zimowych przedstawia tabela 1.

Tabela 1. Zestawienie surowców i dodatków

Lp.	Nazwa surowca	Miejsce zastosowania
Przędze zasadnicze		
1.	Przędza 100 % PES (np. Thermolite lub równoważna), w kolorze czarnym, o grubości 25 tex (49 % udziału w gotowym wyrobie)	W ściągaczu oraz we fragmencie przedniej części cholewki, stopie, pięcie oraz palcach (od wewnętrznej strony tworzy pętelki)
2.	Przędza 100 % CO w kolorze czarnym grubości 25 tex (27 % udziału w gotowym wyrobie)	Poza ściągaczem, piętą i palcami
Przędze dodatkowe		
3.	Składająca się z przędzy PU o grubości 22 dtex szczepianej z przędzą PP o grubości 72 x2 dtex, w kolorze czarnym (PU - 2%, PP - 18 % udziału w gotowym wyrobie)	Poza ściągaczem
4.	100 % PA teksturowany w kolorze czarnym, o grubości 78 x2 dtex (4 % udziału w gotowym wyrobie)	Tylko w ściągaczu
5.	Składająca się z przędzy PU o grubości 130 dtex oplecionej przędzą teksturowanego PA w kolorze czarnym, o grubości 78 dtex x 2	Tylko w ściągaczu jako wątek
6.	Przędza PA w kolorze czarnym, o grubości 33 dtex x 2	Do szycia czubków

5.1.2. Charakterystyka oraz wymagania techniczne dla wyrobu

Szczegółowe wymagania dla wyrobu zestawiono w tabeli 2.

Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy wyrobów powinno być potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanych w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla wyrobu

Lp.	Element skarpety	Rodzaj splotu		Metoda badania
1.	Fragment przedniej części cholewki, stopa, pięta oraz palce od wewnętrznej strony	Pluszowy pętelkowy		PN-EN ISO 8388:2005
	Fragmety cholewki oraz stopy	Lewoprawy		
	Ściągacz	Lewoprawy		
Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C nie więcej niż:	%	± 5	PN-EN ISO 5077:2011
2.	Wytrzymałość na przebicie kulką dla pięty i palców nie mniej niż:	daN	30	Akredytowana procedura badawcza w oparciu o normę PN-P-04738:1979
3.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 C; - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż:	stopień	5	PN-ISO 105-C06:2010
			4	
4.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny; - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż:	stopień	5	PN-EN ISO 105-E04:2011
			4	
5.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Skarpety zimowe powinny być wykonane zgodnie z niniejszą specyfikacją. Wyrób powinien spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Nie zamknięte w skarpecie czubki palców powinny być łączone szwem nie powodującym ucisków. Szwy na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Estetyka i ergonomia

Skarpety powinny mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych przeplotów lub zdeformowanych elementów. Konstrukcja skarpet powinna zapewniać komfort ich noszenia. Wyrób w czasie użytkowania i podczas konserwacji powinien zachować swoje właściwości.

Niezawodność

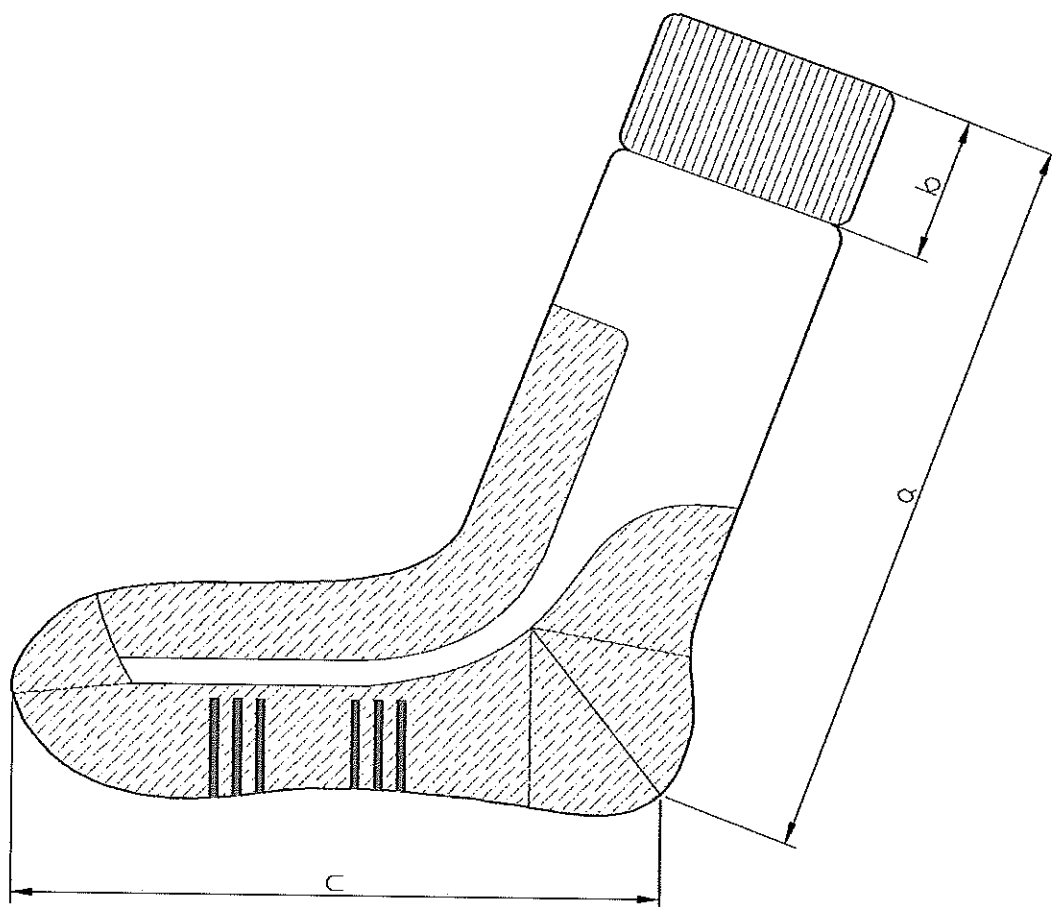
Skarpety nie powinny ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej. Właściwości skarpet również nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

Skarpety powinny być wykonane w co najmniej 5 rozmiarach. Należy przewidzieć możliwość produkowania skarpet w rozmiarach wykraczających poza wielkości podane w tab. 3.

Wymiarowanie wyrobu gotowego (rys. 3)



Rys. 3. Wymiarowanie skarpety.

Klasyfikacja wielkości skarpet powinna być wyznaczana zgodnie z normą PN-P-84251:1997/Az1:2001 natomiast wymiarowanie wyrobu gotowego powinno być zgodne z normą PN-P-04882:1984 (tabela 3).

Tabela 3. Klasyfikacja i wymiary wyrobu gotowego

	Elementy skarpety	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość skarpety					Dopuszczalne odchylenia: [cm]
			24/25	25/26	26/27	28/29	30/31	
Wymiary elementów skarpety [cm]	Długość całkowita	a	22	24	26	28	30	± 1,0
	Długość ściągacza	b	5	5	5	5	5	± 0,5
	Długość stopy	c	18	20	22	24	26	± 1,0

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby, opakowanie jednostkowe i zbiorcze powinny być oznaczone następująco:

Etykieta jednostkowa

Każda para skarpet powinna posiadać etykiety papierową zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Wykonawcy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- skład surowcowy,
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ,
- sposób konserwacji,
- nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji.

Etykieta na opakowanie zbiorcze

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

- nazwę i adres Wykonawcy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- liczbę par w opakowaniu,
- oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ,
- miesiąc i rok produkcji.

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

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

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Do każdej pary skarpet powinna być załączona etykieta jednostkowa. Gotowe pary skarpet powinny być zapakowane w woreczki foliowe a następnie złożone do opakowania zbiorczego - kartonu tekturowego. W pudełka kartonowe należy pakować wyroby w jednym rozmiarze. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu wyrobów w różnych rozmiarach (końcówki rozmiarowe, rozmiary nietypowe) z podaniem na etykiecie zbiorczej liczby wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Pudełka kartonowe zakleić taśmą. Na krótszym boku pudełka kartonowego nakleić etykietę zbiorczą.

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

Skarpety powinny być przechowywane w pudełkach kartonowych w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem i innymi czynnikami zewnętrznymi.

Skarpety mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry wyrobu gotowego

Wartości wskaźników oraz metodykę badawczą dla wyrobu zestawiono w tabeli 2 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem rozpoczęcia produkcji skarpet.

5.2.2. Cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-06721:1971. Dopuszcza się wyłącznie skarpety wykonane w I stopniu jakości.

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 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.).

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 jeden egzemplarz przeznaczony jest dla Zamawiającego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyroby powinny być wykonane z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 06 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Konstrukcja skarpet powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania. Skarpety powinny być dopasowane do stopy i nie powinny uciskać.

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 6 miesięcy użytkowania skarpet służbowych zimowych, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania skarpet, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

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/ Zamawiającemu.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Zamawiający wadliwy wyrób prześle do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna /Wykonawca lub Zamawiający/. 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 pkt. 5.1.1. (ppkt: *Opis wyrobu*) dla przekroju poprzecznego włókien poliestrowych, w pkt. 5.1.1 tabela 1 zestawienie materiałów i dodatków L.p. 1, 2 (z wyłączeniem grubości przędzy) oraz w pkt. 5.1.2 oraz
- 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) 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

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

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



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 4/KGP/2008

SKARPETY LETNIE

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

NACZELNIK
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

asp. Paweł SZYFTER

SPIS TREŚCI

1.	Charakterystyka wyrobu	3
2.	Dokumenty odniesienia	3
3.	Przeznaczenie dokumentu.....	4
4.	Zakres stosowania dokumentu.....	4
5.	Wymagania standardowe	4
5.1.	Wymagania techniczne	4
5.1.1	Charakterystyka wyrobu	4
5.1.2.	Charakterystyka oraz wymagania techniczne dla wyrobu.....	7
5.1.3.	Wymagania konstrukcyjne.....	7
5.1.4.	Wymiarowanie	8
5.1.5.	Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania.....	9
5.1.6.	Pakowanie, przechowywanie, transport.....	10
5.2.	Wymagania jakościowe	11
5.2.1.	Parametry wyrobu gotowego	11
5.2.2.	Cechy wyrobu gotowego	11
5.2.3.	Odbiór jakościowy	10
5.3.	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	12
6.	Gwarancja Wykonawcy	12
7.	Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej.....	13
8.	Nadzorowanie dokumentu	13
9.	Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	14

1. Charakterystyka wyrobu

Skarpety są jednym z elementów umundurowania służbowego policjanta. Powinny być wykonane w kolorze czarnym. W danym rozmiarze powinny być dopasowane do nogi i umożliwiać swobodne zakładanie oraz zdejmowanie. Zastosowane surowce oraz sploty w poszczególnych częściach składowych skarpet powinny zapewniać komfort ich użytkowania.

2. Dokumenty odniesienia

- Akredytowana procedura badawcza w oparciu o normę PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie
- PN-P-04882:1984 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyroby pończosznice – Wyznaczanie wymiarów
- PN-P-06721:1971 Wyroby pończosznice – Stopnie jakości
- PN-P-84251:1997/Az1:2001 Wyroby pończosznice – Wielkości
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylnia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia – Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-EN ISO 8388:2005 Dżianiny – Rodzaje – Terminologia
- PN-ISO 105-C06:2010 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstylnia - Badania odporności wybarwień -- Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbkowania
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.
- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien
- 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

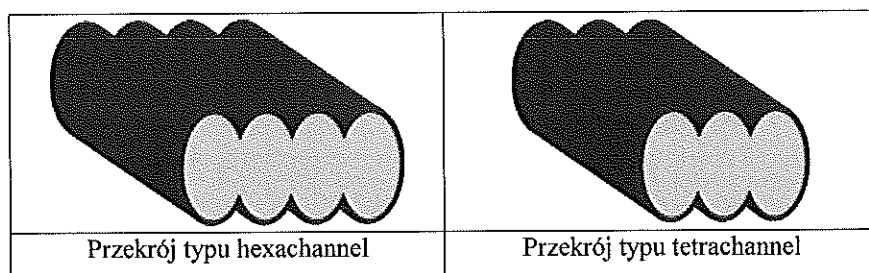
5.1. Wymagania techniczne

5.1.1 Charakterystyka wyrobu

Opis wyrobu

Skarpety powinny być wykonane z wybarwionej na czarno przędzy wykonanej w 100% z włókien poliestrowych (PES) (np. Coolmax lub równoważna), o przekroju poprzecznym tetragonalnym lub heksagonalnym, tak jak przedstawiono to na rysunku nr 1. Przędza ta powinna platerować przędzę poliuretanową (PU), szczepianą z przędzą poliamidową (PA).

Kształt przekroju poprzecznego włókna PES powinien być potwierdzony wynikami badań, przeprowadzonymi zgodnie z normą PN-P-04604:1972, Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien, pkt 2.8.

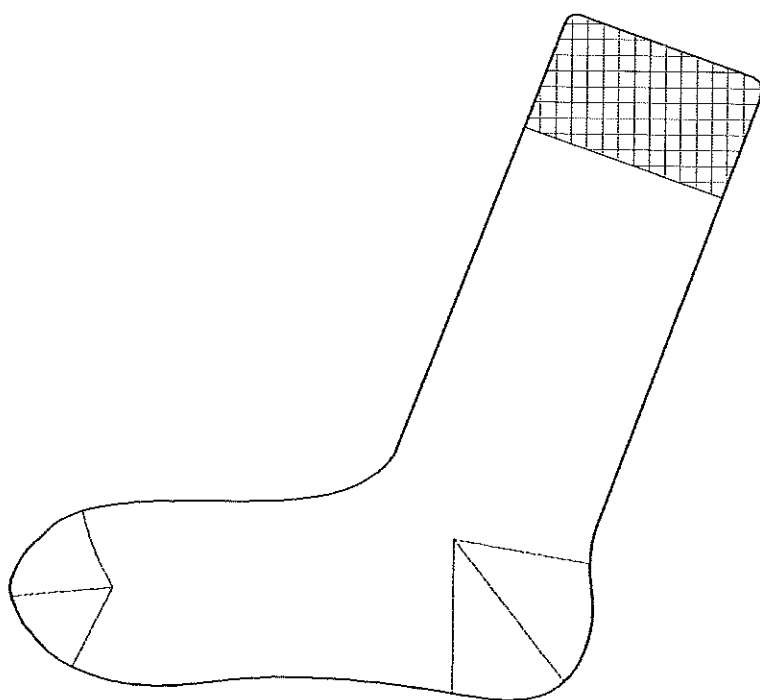


Rysunek 1. Przekroje włókien poliestrowych

Nieregularny kształt przekroju poprzecznego włókien wspomaga transport wilgoci w wyrobie gotowym.

Cholewka i stopa powinny być wykonane splotem lewoprawym. Podwójny ściągacz powinien być wykonany splotem lewoprawym z wprowadzonym wątkiem (efekt wafla). Od strony wewnętrznej na 1/3 wysokości ściągacz powinien być zakończony splotem lewoprawym z teksturowanego PA.

W ściągaczu powinna być zastosowana wysokoelastyczna przędza PU, poprawiająca walory użytkowe wyrobu. Skarpety powinny być poddane procesowi napawania apreturą chroniącą stopy przed rozwojem bakterii i grzybów.



Rysunek 2. Rysunek modelowy skarpety – widok zewnętrznego boku.

Opis podstawowych cech użytkowych

Skarpety powinny charakteryzować się:

- przewiewnością i higroskopijnością,
- utrzymywaniem odczucia świeżości, nawet po całodziennym, intensywnym użytkowaniu,
- wygodą i komfortem użytkowania,
- trwałym wybarwieniem,
- wytrzymałością na tarcie i wypychanie,
- stabilnością kształtu wyrobu po praniu.

Wykaz użytych materiałów

Zestawienie surowców i dodatków niezbędnych do wykonania skarpet przedstawia tabela 1.

Tabela 1. Zestawienie surowców i dodatków

Lp.	Nazwa surowca	Miejsce zastosowania
1.	Przędze zasadnicze	
	Przędza poliestrowa 100 % (PES) (np. Coolmax lub równoważna), w kolorze czarnym o grubości 25 tex (76% udziału w gotowym wyrobie)	W ściągaczu, cholewce, stopie, pięcie oraz palcach
2.	Przędze dodatkowe	
	Przędza poliuretanowa (PU) o grubości 22 dtex szepiana z przędzą poliamidową o grubości 78 dtex - w kolorze czarnym (PU – 2 % , PA- 20 % udziału w gotowym wyrobie)	W cholewce i stopie
3.	100 % przędza poliamidowa (PA) w kolorze czarnym o grubości 78 x 2 dtex (PA – 2 % udziału w gotowym wyrobie)	W ściągaczu, pięcie i palcach
4.	Przędza poliuretanowa PU o grubości 130 dtex opleciona przędzą teksturowanego PA w kolorze czarnym, o grubości 78 dtex x 2	Tylko w ściągaczu jako wątek
5.	Przędza PA w kolorze czarnym, o grubości 33 dtex x 2	Do szycia czubków

5.1.2. Charakterystyka oraz wymagania techniczne dla wyrobu

Szczegółowe wymagania dla wyrobu zestawiono w tabeli 2.

Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy wyrobów powinno być potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanych w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla wyrobu

Lp.	Element skarpety	Rodzaj splotu		Metoda badania
1.	Cholewka i stopa	Lewoprawy		PN-EN ISO 8388:2005
	Ściągacz	Lewoprawy		
Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C nie więcej niż	%	± 10	PN-EN ISO 5077:2011
2.	Wytrzymałość na przebicie kulką dla pięty i palców nie mniej niż	daN	15	Akredytowana procedura badawcza w oparciu o normę PN-P-04738:1979
3.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40° C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	5 4	PN-ISO 105-C06:2010
4.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	5 4	PN-EN ISO 105-E04:2011
5.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre nie mniej niż	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Skarpety powinny być wykonane zgodnie z niniejszą specyfikacją. Wyrób powinien spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Nie zamknięte w skarpecie czubki palców, powinny być łączone szwem nie powodującym ucisków.

Szwy na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Estetyka i ergonomia

Skarpety powinny mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych przeplotów lub zdeformowania elementów. Konstrukcja i technologia wykonania skarpet powinny zapewniać komfort ich użytkowania.

Wyrób w trakcie użytkowania oraz podczas konserwacji i przechowywania powinien zachować swoje właściwości.

Niezawodność

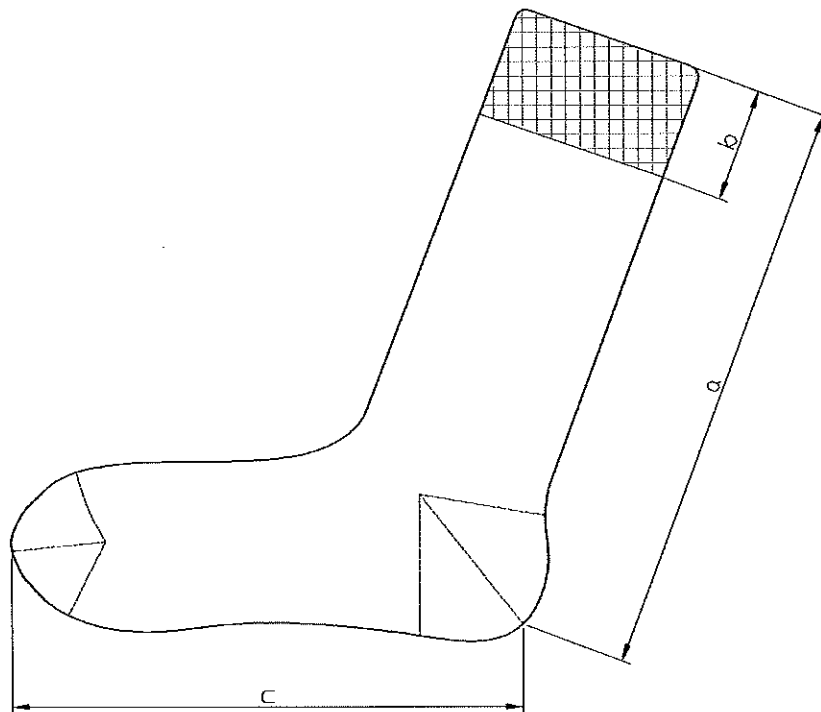
Skarpety nie powinny ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji. Właściwości skarpet nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji.

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

Skarpety powinny być wykonane w co najmniej 5 rozmiarach. Należy przewidzieć możliwość produkowania skarpet w rozmiarach wykraczających poza wielkości podane w tab. 3.

Wymiarowanie wyrobu gotowego



Rysunek 3. Wymiarowanie wyrobu gotowego

Klasyfikacja wielkości skarpet powinna być wyznaczana zgodnie z normą PN-P-84251:1997/Az1:2001, natomiast wymiarowanie wyrobu gotowego powinno być zgodne z normą PN-P-04882:1984 (tabela 3)

Tabela 3. Tabela klasyfikacji wielkości i wymiarów wyrobu gotowego

		Oznaczenie wg rysunku	Wielkość skarpety					Dopuszczalne odchylenia: [cm]
	Elementy skarpety		24/25	25/26	26/27	28/29	30/31	
Wymiary elementów skarpety [cm]	Długość całkowita	a	20	21	23	25	27	± 1,0
	Długość ściągacza	b	4	4	5,5	5,5	5,5	± 0,5
	Długość stopy	c	20	21	23	25	27	± 1,0

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby, opakowanie jednostkowe i zbiorcze powinny być oznaczone następująco:

Etykieta jednostkowa

Każda para skarpet powinna posiadać etykiety papierową zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Wykonawcy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- skład surowcowy,
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ,
- sposób konserwacji,
- nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji.

Etykieta na opakowanie zbiorcze

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

- nazwę i adres Wykonawcy,
- nazwę wyrobu i kolor wyrobu,
- wielkość oznaczoną według tabeli wielkości,
- liczbę par w opakowaniu,
- oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ,
- miesiąc i rok produkcji.

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

Informacje i znaki zawarte na etykietach muszą być w języku polskim, trwałe, czytelne i nieścieralne.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Do każdej pary skarpet powinna być załączona etykieta jednostkowa. Gotowe pary skarpet powinny być zapakowane w woreczki foliowe, a następnie złożone do opakowania zbiorczego - kartonu tekturowego. W pudełku kartonowe należy pakować wyroby w jednym rozmiarze. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu wyrobów w różnych rozmiarach (końcówki rozmiarowe, rozmiary niestandardowe) z podaniem na etykiecie zbiorczej liczby wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Pudełko kartonowe zakleić taśmą. Na krótszym boku pudełka kartonowego nakleić etykietę zbiorczą.

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

Skarpety powinny być przechowywane w pudełkach kartonowych w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem i innymi czynnikami zewnętrznymi.

Skarpety mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry wyrobu gotowego

Wartości wskaźników oraz metodykę badawczą dla wyrobu zestawiono w tabeli 2 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem rozpoczęcia produkcji skarpet.

5.2.2. Cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-06721:1971. Dopuszcza się wyłącznie skarpety wykonane w I stopniu jakości.

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

Wyroby powinny być wykonane z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Konstrukcja skarpet powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania. Skarpety powinny być dopasowane do stopy i nie powinny powodować ucisków.

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 minimum 3 miesiące użytkowania skarpet, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania skarpet, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

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/ Zamawiającemu.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Zamawiający wadliwy wyrób prześle do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna /Wykonawca lub Zamawiający/. 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 pkt. 5.1.1. (ppkt: *Opis wyrobu*) dla przekroju poprzecznego włókien poliestrowych, w pkt. 5.1.1 tabela 1 zestawienie materiałów i dodatków L.p. 1 (z wyłączeniem grubości przędzy) oraz w pkt. 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) 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