



**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI**  
**BIURO FINANSÓW**  
**WYDZIAŁ ZAMÓWIEŃ PUBLICZNYCH**

ul. Domaniewska 36/38; 02-672 Warszawa; tel. 22 60 120 44; fax 22 60 118 57  
zamowieniakgp@policja.gov.pl

L.dz. *Fz-461* /15

Warszawa, .....<sup>2</sup> 02. 2015 r.

**Do Wykonawców**  
**ubiegających się o udzielenie zamówienia**

*dot. postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. Produkcja i dostawa mundurów ćwiczebnych , numer postępowania 18/Ckt/15/AL*

W związku z zaistniałą omyłką w załączeniu przekazuję właściwą dokumentację techniczno-technologiczną DTT-27/KGP/2005.

ZASTĘPCA NACZELNIKA  
Wydziału Zamówień Publicznych  
Biura Finansów  
Komendy Głównej Policji  
*Małgorzata KUBICKA*

wykonano w 1 egz.:  
egz. nr. 1 – adresat  
wysłano faksem  
opr./wyk. A. Luchcińska  
tel. 22 60 116 66

# OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI

02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38



**Komenda  
Główna  
Policji**

---

## **DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

### **MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM**

### **DTT- 27/KGP/2005**

ZASTĘPCA DYREKTORA  
BIURO GŁÓWNE POLICJI  
KOMENDA GŁÓWNA POLICJI

*ml. msp. Piotr KRZYSKA-GERLECKI*

**Edycja  
Grudzień 2013 r.**

## Spis treści

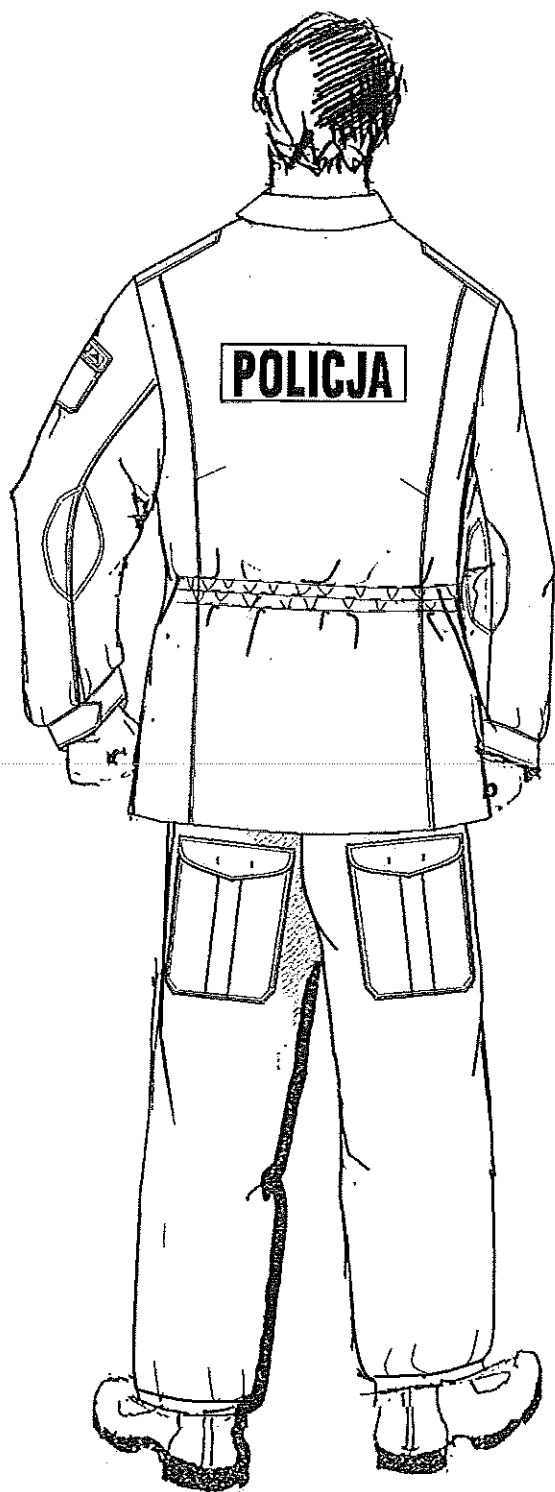
Lp.	Wyszczególnienie	Strona
<b>DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA</b>		
1	Rysunek modelowy	4
2	Opis ogólny wyrobu	6
3	Normy i przepisy związane	8
4	Wymagania techniczne	9
4.1	Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków	9
4.2	Podstawowe parametry i wymiary	10
4.3	Wymagania konstrukcyjno-techniczne	10
4.3.1	Ogólne wymagania konstrukcyjne	10
4.3.2	Wymagania dotyczące jakościowania	10
4.3.3	Wymagania odnośnie wymiarów i masy	11
4.3.4	Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków	12
4.3.5	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	16
4.4	Warunki wykonania	16
4.5	Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	17
4.6	Dopuszczalne sztukowanie elementów	18
4.7	Tabela klasyfikacji wielkości	19
5	Zestawienie elementów składowych	19
5.1	Kompletowanie	21
5.2	Cechowanie	21
5.3	Pakowanie	22
6	Rysunki techniczne	23
6.1	Wykonanie wyrobu	32
6.2	Wymiarowanie wyrobu	41
7	Tabela wymiarów wyrobu gotowego	42

Lp.	Wyszczególnienie	Strona
8	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	47
9	Zestawienie średniego zużycia materiału i dodatków	51
10	Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej	52
<b>WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI</b>		53
<b>DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA</b>		57
1	Opis użytkowania	58
2	Instrukcja użytkowania	58
3	Transport i przechowywanie	58
4	Konserwacja i naprawy	58
5	Gwarancja wykonawcy	59
6	Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian	60

## 1. Rysunek modelowy wyrobu



**Mundur ćwiczebny-przód**



**Mundur ćwiczebny-tył**

## 2. Opis ogólny wyrobu

### Bluza

Bluza o zapięciu jednorzędowym wykonana z tkaniny drelichowej na podszewce bawełnianej.

Dopasowana zaszewkami w przodach, w pasie lekko zmarszczona gumą ściągaczową naszytą na tył bluzy, zapinana na cztery duże guziki marynarkowe - kryte zapięcie.

Przód z wylogami może być również zapięty pod szyję na guzik spodniowy przyszyty na prawym przodzie oraz dziurkę odzieżową wykonaną skośnie w końcu lewego wylogu.

Kołnierz ze stójką odcinaną, przystosowany do zapięcia pod szyję.

Na przodach bluzy naszyte cztery kieszenie z kontrafaldami i mieszkami wykonanymi od strony szwu bocznego bluzy (dwie w górnej części przodów na wysokości piersi i dwie na bokach poniżej linii pasa).

Nad kieszeniami umieszczone są klapki, zapinane kryto na jeden guzik spodniowy i dziurkę bieliźnianą.

Kieszenie górne wraz z klapką od spodu wzmocnione podszewką bawełnianą, a dolne kieszenie podkładkami z tkaniny zasadniczej.

Rękawy dwuczęściowe z rozporkami umieszczonymi w dolnych odcinkach szwów łokciowych wszyte w mankiety, zapinane kryto na dziurki odzieżowe i guziki spodniowe.

Krawędzie rozporków są obrębione a górne ich końce zakończone rygielkami. W wierzchnich częściach rękawów założone trzy fałdki skierowane do szwu łokciowego.

Na wierzchnich częściach rękawów u góry naszyte kieszenie nakładane, wykonane jak kieszenie przodów. Na klapce kieszeni na lewym rękawie naszyty jest element odblaskowy z napisem POLICJA.

W dole na wierzchniej części lewego rękawa naszyta jest mała kieszeń z kontrafaldą zapinana na guzik spodniowy i dziurkę bieliźnianą wykonaną w klapce.

Kieszenie górne wzmocnione są podszewką bawełnianą.

Dolne i boczne krawędzie wzmocnień są obrębione, natomiast górna krawędź jest wszyta razem z kulą rękawa.

Pachy oblamowane lamówką.

Na obu częściach rękawów przy szwie łokciowym od strony wewnętrznej naszyte są nalokietniki.

Tył bluzy trzyczęściowy z dwoma fałdami sięgającymi poniżej podkroju pach.

Cały tył bluzy wykonany na podszewce bawełnianej. Na tyle naszyty jest element odblaskowy z napisem POLICJA.

W tył bluzy od strony wewnętrznej na wysokości napisu POLICJA w mieszki wszyta jest guma szerokości 1cm.

Na szwach barkowych umieszczone naramienniki wszyte razem z kulą rękawa, zapinane kryto na dziurki odzieżowe wykonane przy ostrym końcu spodniej części naramiennika i guziki spodniowe przyszyte na szwie barkowym.

W szwach bocznych, poniżej linii pasa wykonane otwory z wszytymi zamkami błyskawicznymi.

Otwory zamocowane są rygielkami maszynowymi.

Na szwie środkowym od pasa do dołu wierzch złączony jest z podszewką przeszyciem maszynowym.

Guma do marszczenia bluzy w pasie naszyta jest na całej szerokości tyłu oraz na przodach przy szwie bocznym.

Na całej długości gumy są trzy stębnówki, dwie przy krawędziach i jedna pośrodku.

Wewnętrzne brzegi obłożeń są obrzucone i przestębnowane na wskroś.

Pośrodku szyjki tyłu w szew kołnierza wszyty jest wieszak.

Na wykładanej części środka podkołnierza (kołnierza spodniego) w odległości 1 cm ( $\pm 0,5$  cm) od stójki naszyta jest biała taśma bawełniana przeznaczona na nazwisko użytkownika.

Szwy barkowe zeszyte na maszynie stębnowej jednoigłowej i przestębnowane 0,2–0,4 cm od linii

zeszycia, szyjąc po tyle.

W spodniej części każdego z rękawów umieszczone są okrągłe otwory o średnicy 0,5–0,7 cm o wyszywanych krawędziach - tzw. wywietrzniki, rozmieszczone zgodnie z rys. 2.

Krawędzie przodów, kołnierza, kłapek kieszeniowych, mankietów i otworów zamykanych na zamki błyskawiczne są stębnowane w odległości 0,7cm ( $\pm 0,1$  cm) od krawędzi.

Dół bluzy podwinięty 1+2 i przestębnowany przy górnej krawędzi podwinięcia.

W tyle podszewka jest wpuszczona w obręb.

## Spodnie

Spodnie długie w siedzeniu swobodne, niekrępujące ruchów w czasie użytkowania. Nogawki przednie u góry od strony boków są skośnie odcięte, a w cięciu tym wykonane są kieszenie wpuszczane do wewnątrz.

Krawędź otworów stębnowana na maszynie dwuigłowej.

Końce otworów zamocowane rygielkami.

W przodzie nogawek pod paskiem założone fałdki skierowane ku przodowi, w tyle nogawek zaszyte zaszewki.

Góra spodni wszyta jest w pasek zapinany na dwie dziurki białe i dwa guziki spodniowe.

Prawy koniec paska zakończony jest równo z listewką rozporaka, natomiast lewy koniec wydłużony poza krawędź rozporaka.

Na pasku rozmieszczonych jest siedem podtrzymywaczy, w tym dwa szerokie, naszyte w miejscu tylnych zaszewek i pięć wąskich naszytych: jeden na środku tyłu, dwa po boku na części przedniej, dwa na przodach przy założonych fałdkach. Na pasku od strony wewnętrznej z tyłu, symetrycznie po obu stronach szwu siedzeniowego oraz z przodu, przyszyte są guziki spodniowe umożliwiające przypięcie szelek.

Do pasa spodni dopinane są szelki wykonane z tkaniny zasadniczej i gumy szelkowej.

Na dwóch przednich końcach szelek znajdują się trzy dziurki białe wykonane po środku.

Na tylnej części szelek wykonane są dwa rzędy dziurek białych.

Na pasku naszyte dwa ściągacze, zapinane na ramki metalowe.

Dłuższe części ściągaczy są przymocowane do paska pod szerokimi podtrzymywaczami umieszczonymi przy zaszewkach w tyle, krótsze pod wąskimi podtrzymywaczami za szwem bocznym w przedniej części paska.

Ramki metalowe są przymocowane do części krótszych ściągaczy.

Na prawym boku po wewnętrznej stronie paska w stronę zaszewki tylnej na wskroś naszyta biała taśma bawełniana przeznaczona na nazwisko użytkownika. Rozporek wykończony listewkami, zapinany na przyszyte do listewki prawej trzy guziki spodniowe za pomocą dziurek białych wykonanych w listewce lewej. Na bokach nogawek poniżej otworów kieszeniowych naszyte są cztery kieszenie nakładane z kontrafałdą po środku i mieszkiem przy krawędzi.

Kieszenie na przednich nogawkach mają mieszki przy dwóch krawędziach, kieszenie na tylnych nogawkach mają mieszki przy jednej krawędzi od szwu krokowego.

Kłapki kieszeni nakładanych naszyte nad kieszenią i zapinane kryto na dziurki białe wykonane w zapince i guziki spodniowe przyszyte do nakładek kieszeniowych.

Przednie części nogawek na odcinku uda i kolan wzmocnione tkaniną zasadniczą umieszczoną wewnątrz nogawek.

Wzmocnienia są wpuszczone w szwy krokowe i boczne.

W dolnych odcinkach szwu bocznego nogawek spodni wykonane są rozporki, w których naszyta jest taśma samoszczepna długości 12cm ( $\pm 0,5$  cm) i szer. 3cm ( $\pm 0,2$  cm).

Krawędzie rozporków odszyte listewkami i przestębnowane. Dół nogawek obrzucony podwinięty i przestębnowany 3,5 cm ( $\pm 0,2$  cm) od krawędzi, w obręb wprowadzona guma podwiązkowa lekko ściągająca nogawki.

Spodnie w kroku od strony wewnętrznej są wzmocnione podszewką bawełnianą.



W tylnych nogawkach spodni przy szwie siedzeniowym i krokowym wykonane są okrągłe otwory o średnicy 0,5–0,7 cm o wyszywanych krawędziach, tzw. wywietrzniki, rozmieszczone zgodnie z rys. 16.

### 3. Normy i przepisy związane:

- 1) PN-83/P-84501 - Wyroby konfekcyjne. Szwy, klasyfikacja i oznaczenia.
- 2) PN-83/P-84502 - Wyroby konfekcyjne. Ściegi, klasyfikacja i oznaczenia.
- 3) PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- 4) PN-83/P-84506 - Wyroby konfekcyjne-badania odbiorcze.
- 5) PN-85/P84507 - Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.
- 6) PN-P-84525:1998 - Odzież robocza – Ubrania robocze
- 7) 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.);
- 8) PN-EN ISO 20471:2013 – Odzież o intensywnej widzialności – Metody badania i wymagania.

**UWAGA:** w przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w dokumentacji techniczno-technologicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnych.

## 4. Wymagania techniczne

### 4.1 Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tabeli 1

**Tabela 1**

LP.	Nazwa materiałów i dodatków	Wymagania wg	
1	Tkanina zasadnicza: poliester 50%, bawełna 50%, kolor czarny	Wg tabeli 2	
2	Podszewka bawełniana kolor czarny	Wg tabeli 3	
3	Płótno z klejem	-	
4	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor czarny	EN 12590:1999	
5	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych kolor czarny	EN 12590:1999	
6	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych kolor żółty	EN 12590:1999	
7	Guziki w kolorze czarnym:	Marynarkowe duże	Planszy zatwierdzonych wzorów guzików
8		Spodniowe	
9	Guma ściągaczowa 60mm ± 2 mm kolor czarny	-	
10	Guma szelkowa 35mm ± 2 mm kolor czarny	-	
11	Guma podwiązkowa 24-25mm kolor czarny	-	
12	Guma szer. 10mm ± 1 mm kolor czarny	-	
13	Klamerki oksydowane	-	
14	Zamek błyskawiczny jednosuwakowy, kostkowy, średnioziarnisty metalowy, kolor taśmy nośnej czarny, kolor czastek łańcucha spinającego oraz suwaka czarny (oksydowany)	BN-86/8512-03	
15	Taśma samoszczepna szer.3cm ± 2 mm kolor czarny	Pętelka	PN-EN 122240+AC
		Haczyk	
16	Taśma do lamowania bawełniana szer.25mm ± 1 mm w kolorze czarny	PN-EN ISO 13934:2002	
17	Taśma konfekcyjna bawełniana szer.13mm ± 1 mm w kolorze czarnym		
18	Taśma wieszakowa poliestrowa szer.6mm ± 1 mm w kolorze czarnym		
19	Taśma bawełniana szer. 30mm ± 2 mm w kolorze białym		
20	Mały element odblaskowy z napisem POLICJA (na żółtym odblaskowym tle nadrukowane czarne litery)	PN-EN ISO 20471:2013	
21	Duży element odblaskowy z napisem POLICJA (na żółtym odblaskowym tle nadrukowane czarne litery)	PN-EN ISO 20471:2013	
22	Pudło kartonowe	-	
23	Wszywka firmowa	-	
24	Etykieta zbiorcza	-	

## 4.2. Podstawowe parametry i wymiary

Do wykonania wzoru wymagane są szablony kroju, układy, tabele wymiarowe na poszczególne elementy składowe ubioru, opis wykonania oraz wzór.

Krojenie wykonać wg układów kroju, kierunku nitki osnowy i znaków na szablonach.

Elementy składowe wierzchu ubrania winny być o jednakowym odcieniu koloru i splocie (satyna).

## 4.3. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

### 4.3.1. Ogólne wymagania konstrukcyjne.

Mundur ćwiczebny powinien charakteryzować się:

1. Krój ubrania powinien ułatwić prawidłowe dopasowanie do sylwetki i zapewnić, że w czasie użytkowania nie będzie się ono przesuwać, biorąc pod uwagę otaczające warunki, zakres ruchów i pozycji, które użytkownik może przyjmować w czasie pracy i ćwiczeń. W tym celu powinny być zabezpieczone odpowiednie środki, takie jak: odpowiednie rozmiary, ubranie powinno być dopasowane do morfologicznej budowy użytkownika.
2. Dobrą układalnością,
3. Odpornością na deformację, wypychanie.
4. Stabilnością kształtów po praniu i czyszczeniu chemicznym.
5. Estetycznym wykonaniem – szwy ciągle, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem.

### 4.3.2. Wymagania dotyczące jakościowania.

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

Stopnie jakości – wymagania ogólne:

Wyroby powinny spełniać następujące wymagania:

1. Wykonanie wyrobu zgodnie z obowiązującymi zasadami obróbki technologicznej stosowanej dla wyrobów określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej.
2. Zastosowanie podstawowych materiałów odzieżowych i dodatków o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi.

Zasady ustalania błędów

- Przy ustalaniu liczby błędów należy przestrzegać następujących zasad:
- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzać wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło), na wierzchniej stronie wyrobu swobodnie, płasko rozłożonego na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub zawieszzonego na manekinie lub wieszaku.
  - za błędy mało widoczne uznaje się błędy niewidoczne z odległości 1m,
  - za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości 1m,
  - za błędy wyraźnie widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości powyżej 1m,
  - przy ustalaniu liczby błędów nie uwzględnia się błędów występujących w miejscach niewidocznych Np. spodnią część wylogów, część elementów przykrytą łatą kieszeniową,

## Rodzaje błędów:

### Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

1. Skrzywienie krawędzi:
  - przodu, wylogów kołnierza, dołu wyrobu
2. Skrzywienie stębnówek,
3. Różne długości jednakowych elementów wyrobu:
  - przodu, nogawek, rękawów i pozostałych elementów
4. Różne szerokości elementów:
  - kołnierza, wylogów, mankietów, patek
5. Niejednakowa długość różków oraz skrzywienie krawędzi kołnierza.
6. Odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć zaszewek, fałd, kieszeni.
7. Nieprawidłowo wykonane lub źle rozmieszczone dziurki.
8. Nieprawidłowo wszyte rękawy.
9. Widoczna substancja klejowa na zewnątrz wyrobu.
10. Nieprawidłowe ściegi – nieprawidłowe wiązanie ściegu widoczne na zewnątrz wyrobu.

### Niedopuszczalne błędy tkanin

1. Nieprzeplecenia osnowowe i wątkowe.
2. Nieprawidłowy przeplot ( pojedynczych nitek)
3. Blizny ( brakujące nitki): jednonitkowe osnowowe i wątkowe.
4. Zabrudzenia wielonitkowe.
5. Zabrudzenia jednonitkowe.

### Błędy dopuszczalne:

Za błędy dopuszczalne uważa się:

1. Błędy tkanin występujące w miejscach niewidocznych Np:
  - spodnia część kołnierza, mankietów, patek, paska,
  - podwinięcia kieszeni
  - część elementu przykrytą łatą kieszeniową, wewnętrzne części nogawek.

### 4.3.3. Wymagania odnośnie wymiarów i masy

Rozmiary muszą umożliwiać dopasowanie mundurów do użytkowników. Podstawowe wymiary

11

bluzy i spodni oraz ich dopuszczalna tolerancja podana jest w tabeli 11,12,13,14  
Masa munduru w rozmiarze 104/179/90 wynosi 2.06kg.±5%

#### 4.3.4. Wymagania dotyczące surowców, materiałów oraz dodatków

##### Wymagania użytkowe dla tkaniny zasadniczej

Tabela 2

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wymagania	Metoda badań
<p><b>Wskaźniki techniczno-użytkowe tkaniny przeznaczonej na mundury ćwiczebne Policji.</b></p> <p>W procesie wykończenia tkanina poddawana jest m.in. merceryzacji i opalaniu po czym barwiona jest barwnikami zawieszinowo-kadziowymi na kolor czarny o współrzędnych barwy: L = 16,60; a =0,37; b = -0,78; <math>\Delta E \leq 1,5</math> [splot tkaniny ¼ (3)] - Satyna</p>				
1	Skład surowcowy tkaniny	[%]	Poliester - 50 Bawełna - 50	
2	Skład surowcowy przędzy	[%]		
	-osnowa	[%]	Poliester - 50 Bawełna - 50	PN-P-01703:1996
	- wątek	[%]	Poliester - 50 Bawełna - 50	
3	Masa liniowa przędzy			PN-ISO-1139:1998
	- osnowa		tex 40	
	- wątek		tex 50	
4	Liczba nitek na 1 dm			
	- osnowa	1/dm	380±10	
	- wątek		230±6	
5	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	280±14	
6	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny kierunek wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 900	PN-EN ISO 13934-1:2002
7	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 600	PN-EN ISO 13934-1:2002
8	Wydłużenie względne przy Max. Sił- kierunek wzdłużny	[%]	Nie więcej niż 24	PN-EN ISO 13934-1:2002
9	Wydłużenie względne przy Max. Sił- kierunek poprzeczny	[%]	Nie więcej niż 24	PN-EN ISO 13934-1:2002
10	Siła rozdierania- kierunek wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 35	PN-EN ISO 13937-3:2002
11	Siła rozdierania- kierunek poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 35	PN-EN ISO 13937-3:2002
12	Zmiana wymiarów po praniu			
	- osnowa - wątek	[%]	Nie więcej niż 2	PN-EN-ISO 5077:2011
13	Odporność pilling	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 12945-1:2002

12

14	Odporność wybarwień na pranie- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5	PN ISO 105- C06:2010
15	Odporność wybarwień na pranie- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN ISO 105- C06:2010
16	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zmiana barwy,	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105- E04:2011
17	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105- E04:2011
18	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105- E04:2011
19	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105- E04:2011
20	Odporność wybarwień na tarcie suche- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 105- X12:2005
21	Odporność wybarwień na światło- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5-6	PN-ISO105 B02:2006
22	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105 X11:2000
23	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105- X05:1999

Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.

## Wymagania użytkowe dla tkaniny podszewkowej

Tabela 3

Wskaźniki techniczno-użytkowe tkaniny przeznaczonej na podszewkę do umundurowania ćwiczebnego Policji.				
Tkanina barwiona na kolor czarny o współrzędnych barwy: L =16,75; a = -0,15; b = -0,85: $\Delta E \leq 1,5$ [Splot tkaniny 4/1 (3)]-Satyna				
Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wymagania	Metoda badań
1	Skład surowcowy tkaniny	[%]	Bawełna - 100	
2	Skład surowcowy przędzy	[%]		PN-P-01703:1996
	-osnowa	[%]	Bawełna - 100	
3	- wątek	[%]	Bawełna -100	PN-ISO-1139:1998
	Masa liniowa przędzy			
4	- osnowa		tex 30	
	- wątek		tex 50	
5	Liczba nitok na 1 dm			
	- osnowa	1/dm	402±8	
6	- wątek		190±6	
	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	215±11	
7	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny kierunku wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 600	PN-EN ISO 13934-1:2002
8	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny – kierunku poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 450	PN-EN ISO 13934-1:2002
9	Wydłużenie względne przy Max. Sił kierunku wzdłużny	[%]	Nie więcej niż 20	PN-EN ISO 13934-1:2002
10	Wydłużenie względne przy Max. Sił kierunku poprzeczny	[%]	Nie więcej niż 20	PN-EN ISO 13934-1:2002
11	Zmiana wymiarów po praniu - osnowa	[%]	Nie więcej niż 2	PN-EN ISO 5077:2011
12	- wątek			PN ISO 105-C06:2010
	Odporność wybarwień na pranie- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	
13	Odporność wybarwień na pranie- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN ISO 105-C06:2010
14	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zmiana barwy,	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105-E04:2011
15	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105-E04:2011
16	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105-E04:2011
17	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105-E04:2011

17	Odporność wybarwień na tarcie suche- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 105-X12:2005
18	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105 X11:2000

## Wymagania techniczno- użytkowe: Zamek błyskawiczny

Tabela 4

I.p.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania
1	Długość zamka błyskawicznego	Cm	18 (± 0,5 cm)
2	Suwliwość zamka nie więcej niż	N	140±2
3	Trwałość zamka błyskawicznego nie mniej niż	cykle cykle N	1400 200 F1=16;F2=14

## Wymagania dla elementów odblaskowych z napisem POLICJA

### Wymagania dla elementów odblaskowych z napisem POLICJA

Elementy odblaskowe powinny być wykonane z folii pryzmatycznej koloru żółto-zielonego fluorescencyjnego spełniającej wymagania zawarte w tabeli 5.

### Właściwości odblaskowe oraz trwałość napisów POLICJA

Dla każdej nowej dostawy materiałów użytych do produkcji elementów odblaskowych należy przeprowadzić pomiar współczynnika odblasku oraz ocenić trwałość napisów POLICJA:

- po 30 cyklach pralniczych w temperaturze 40°C,
- po 5000 cyklach ścierania.

Elementy odblaskowe powinny posiadać współczynnik odblasku zgodny z normą PN-EN ISO 20471:2013,

Nadruku napisu POLICJA powinien zachowana ciągłość (litery powinny posiadać niezmienny kształt bez pęcherzy i ubytków nadruku), (ocena organoleptyczna).

**Uwaga :** Badania należy przeprowadzić w akredytowanym laboratorium badawczy



### 4.3.5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu

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

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii przedstawiono w poniższej tabeli.

#### Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Odczyn pH	–	3,5–9,5	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN ISO 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	150	PN-EN ISO 14184-1:2011

Wyżej wymienione wymagania określone parametrami ujętymi w powyższej tabeli dla:

- tkaniny zasadniczej,
- tkaniny podszewkowej,

należy potwierdzić raportami z badań lub certyfikatami potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych.

### 4.3.6. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

- Ubranie powinno zapewnić użytkownikowi najwyższy stopień komfortu z równoczesnym zapewnianiem odpowiedniej ochrony.
- Części ubrania, które dotykają ciała użytkownika, powinny być pozbawione szorstkości, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogłyby powodować nadmierne podrażnienia lub skaleczenia.

## 4.4. Warunki wykonania

#### Ściegi maszynowe:

- gęstość ściegów stębnowych 3,5-4,5 na 1cm długości
- gęstość ściegów przy maszynowym obrębianiu dziurek 16-18 na 1cm,

#### Rodzaje szwów:

- szwy zwykłe,
- szwy obrzucające,
- szwy obrębiające.

#### Odległość linii stębnowych:

#### W bluzie

- od krawędzi przodu, kołnierza, kłapek kieszeni nakładanych, mankietów, rozporków rękawów - 0,7cm ( $\pm 0,1$  cm)
- od dolnej krawędzi bluzy - 1,8cm ( $\pm 0,2$  cm)

- od krawędzi stójki kołnierza, przy wszyciu kołnierza do podkroju szyi, zaszewek, jeden bok kieszeni nakładanych, mieszki oraz części bocznych tyłu - 0,2–0,4 cm
  - od górnej krawędzi nakładek kieszeni - 1,8cm ( $\pm 0,2$  cm)
- Kieszenie nakładane (dwa boki) naszyć maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym o rozstawie igieł 4,8 mm lub 6,4 mm.

#### W spodniach

- od górnej krawędzi paska, od krawędzi podtrzymywaczy, ściągaczy, listewek rozporka, zaszewek górnych, od krawędzi szelek, boczne krawędzie kieszeni nakładanych, przyszycie taśmy samoszczepnej, rozporki nogawek spodni oraz mieszki kieszeni nakładanych - 0,2–0,4 cm
  - od krawędzi kłapek kieszeni nakładanych - 0,7cm ( $\pm 0,1$  cm)
  - od górnych krawędzi kieszeni nakładanych - 1,8cm ( $\pm 0,2$  cm)
- Otwory kieszeni bocznych, dolne krawędzie kieszeni nakładanych przestępnować maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym o rozstawie igieł 4,8 mm lub 6,4 mm.

Ilość rygielków w bluzie - 18 szt.

Ilość rygielków w spodniach - 33 szt.

### 4.5. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN - 83/P - 84501 Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściegów wg PN - 83/P - 84502 Ściegi.

Klasyfikacja i oznaczenia, przedstawiono w tabeli 6

**Tabela 6**

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301
2	1.01.01/503
3	1.01.03/301.301
4	1.01.03/401.503
5	1.02.01/301
6	1.02.02/301
7	1.04.01/301
8	1.06.01/301
9	1.06.02/301.301
10	1.06.03/301.301
11	1.06.04/301.301
12	1.06.05/301
13	2.02.08/323
14	2.02.09/301.301
15	2.02.10/301.301
16	2.04.03/401.401
17	2.04.04/401.401

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

18	2.05.01/323
19	2.05.02/301.301
20	2.42.02/301.301
21	2.42.03/301.301
22	2.42.04/301.301
23	2.42.05/301.301
24	2.42.07/301.301
25	2.42.09/301.301
26	5.02.01/301
27	5.04.03/301.301
28	5.04.03/301
29	5.04.10/301
30	5.04.06/301.301
31	5.05.01/301
32	5.05.01/323
33	5.05.03/301.301
34	5.06.01/301.301
35	5.30.02/301
36	6.01.01/503
37	6.02.03/301
38	6.03.04/301
39	6.03.07/301.301
40	6.03.08/301
41	7.04.01/323.323
42	7.09.01/301
43	7.12.02/301
44	7.14.01/301
45	7.20.01/301
46	7.56.02/301.301
47	8.02.01/406
48	8.02.01/301.301
49	8.19.01/301.301

#### 4.6. Dopuszczalne sztukowanie elementów

W wyrobie nie przewiduje się sztukowania elementów

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

#### 4.7. Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od wzrostu i obwodu klatki piersiowej wyróżnia się wielkości podane w tabeli 7

Tabela 7

Wzrost	Obwód klatki piersiowej						
	86	92	98	104	110	116	122
	Obwód pasa						
	78	82	86	90	98	106	114
163	X	X	X	X	X		
171	X	X	X	X	X	X	X
179	X	X	X	X	X	X	X
187	X	X	X	X	X	X	X
194		X	X	X	X	X	X

Dopuszcza się rozmiary wykraczające poza wielkości podane w tab. 7 oraz rozmiary nietypowe.

#### 5. Zestawienie elementów składowych:

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabeli 8

Tabela 8

Rodzaj tkaniny	Lp.	Wyszczególnienie	Ilość części
<b>Bluza</b>			
Tkanina zasadnicza	1	Tył	3
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Kołnierz- część wierzchnia	1
	5	Kołnierz - część spodnia	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Stójka kołnierza spodniego	1
	8	Rękaw- część wierzchnia	2
	9	Rękaw- część spodnia	2
	10	Mankiet rękawa	2
	11	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w mankiecie	4
	12	Nakładka kieszeni górnej	2
	13	Klapka kieszeni górnej	4 lub 2
	14	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni górnej	4
	15	Nakładka kieszeni bocznej	2
	16	Klapka kieszeni bocznej	4 lub 2
	17	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni bocznej	4
	18	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	19	Nakładka kieszeni rękawa	3
	20	Klapka kieszeni rękawa	6 lub 3
	21	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni rękawa	6
	22	Nalokietniki rękawa	4
	23	Naramienniki	4
	24	Wzmocnienia pod dziurki w naramienniku	4 lub 2

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

		<b>Razem</b>	<b>70 lub 61</b>
<b>Podszewka bawełniana</b>	25	Tył	3
	26	Wzmocnienie kieszeni górnych	2
	27	Wzmocnienie kieszeni rękawa	2
	28	Wzmocnienie obłożenia lewego	1
	29	Podkład pod dziurki w obłożeniu lewym	1
	30	Wzmocnienie górnej części obłożenia prawego	1
	31	Wzmocnienie końców zamka błyskawicznego	4
		<b>Razem</b>	<b>14</b>
<b>Rodzaj tkaniny</b>	<b>Lp.</b>	<b>Wyszczególnienie</b>	<b>Ilość części</b>
<b>Płótno z klejem</b>	32	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	33	Wkład stójki wierzchniej	1
		<b>Razem</b>	<b>2</b>
<b>Płótno z klejem</b>	34	Wkład kołnierza spodniego	1
	35	Wkład stójki spodniej	1
		<b>Razem</b>	<b>2</b>
<b>Spodnie</b>			
<b>Tkanina zasadnicza</b>	1	Nogawka przednia	2
	2	Nogawka tylna	2
	3	Klin nogawki przedniej	2 lub 0
	4	Pasek	2 lub 1
	5	Podtrzymywacze paska- wąskie	5
	6	Podtrzymywacze paska- szerokie	2
	7	Ściągacz- część dłuższa	2
	8	Ściągacz- część krótsza	2
	9	Listewka lewa	1
	10	Listewka prawa	1
	11	Kłapki kieszeni dolnej przedniej i tylnej-wierzch	4
	12	Nakładka kieszeni przedniej i tylnej	4
	13	Odszycie rozporków dolnych nogawek tylnych	2 lub 0
	14	Wzmocnienie nogawek przednich	2
	15	Szelki- część tylna	1
	16	Szelki- część barkowa	2
	17	Szelki- część przednia	2
		<b>Razem</b>	<b>38 lub 33</b>
<b>Podszewka bawełniana</b>	18	Worek kieszeni bocznej	2
	19	Listewka lewa	1
	20	Listewka prawa	1
	21	Obsadzenie lewej części rozporka	1
	22	Wzmocnienie pod kieszenie nakładane przednie i tylne	2
	23	Wzmocnienie krocza	2
	24	Kłapki kieszeni dolnej przedniej i tylnej-spodnia część	4
	25	Zapinka kłapki kieszeni nakładanej przedniej i tylnej	4
			<b>Razem</b>

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## 5.1. Kompletowanie

Całość wyrobu należy skompletować zgodnie z wielkością, symbolem klasyfikacyjnym.

Komplet wyrobu stanowi:

- bluza ćwiczebna czarna
- spodnie ćwiczebne czarne

## 5.2. Cechowanie

Wyroby, opakowania zbiorcze mają być oznaczone następująco:

### Bluza

**Wszywka firmowa z oznaczeniem wielkości** umieszczona na środku tyłu w odległości 5.5cm ( $\pm 0,2$  cm) od podkroju szyi.

Wszywka ma zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę wykonawcy
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu w formie piktogramu
- skład surowcowy dla tkaniny zasadniczej i podszewki, sposób konserwacji w formie piktogramów
- oznaczenie stopnia jakości i znak KJ
- numer zlecenia, miesiąc i rok produkcji wyrobu
- okres gwarancji dla przechowywania i użytkowania

Wszywka musi być obszyta naokoło. Informacje i znaki muszą być w języku polskim, czytelne, trwałe i nieścieralne.

**Wszywka specjalna** na nazwisko użytkownika, wykonana z taśmy bawełnianej w kolorze białym o wymiarach 6x3 cm ( $\pm 0,2$  cm) naszyta pośrodku podkołnierza (kołnierza spodniego).

### Spodnie

**Wszywka firmowa z oznaczeniem wielkości** umieszczona na wierzchu worka prawej kieszeni bocznej.

Wszywka ma zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę wykonawcy
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu w formie piktogramu
- skład surowcowy dla tkaniny zasadniczej i podszewki, sposób konserwacji w formie piktogramu
- oznaczenie stopnia jakości i znak KJ
- numer zlecenia, miesiąc i rok produkcji wyrobu
- okres gwarancji dla przechowywania i użytkowania

Wszywka musi być obszyta naokoło. Informacje i znaki muszą być w języku polskim, czytelne, trwałe i nieścieralne.

**Wszywka specjalna** na nazwisko użytkownika, wykonana z taśmy bawełnianej w kolorze białym o wymiarach 6x3 cm ( $\pm 0,2$  cm) naszyta pośrodku paska tyłu w odległości 3 cm

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

(±1 cm) od prawego szwu bocznego.

#### Sposób konserwacji.

Oznaczenia sposobu konserwacji, obejmujące następujący układ znaków:



Etykieta na opakowanie zbiorcze ma zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres wykonawcy
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu
- liczbę sztuk w opakowaniu
- oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ
- numer zlecenia, miesiąc i rok produkcji wyrobu

### 5.3. Pakowanie

#### Składanie

Bluzę składa się na połowę wzdłuż tyłu, lewą stroną na zewnątrz barkami do siebie. Rękawy wewnątrz wyprostowane, kołnierz przewinięty do środka. Następnie bluzę składa się wzdłuż boków i barków na połowę. Spodnie ze złożonymi razem nogawkami składamy poprzecznie na dwie części.

#### Pakowanie

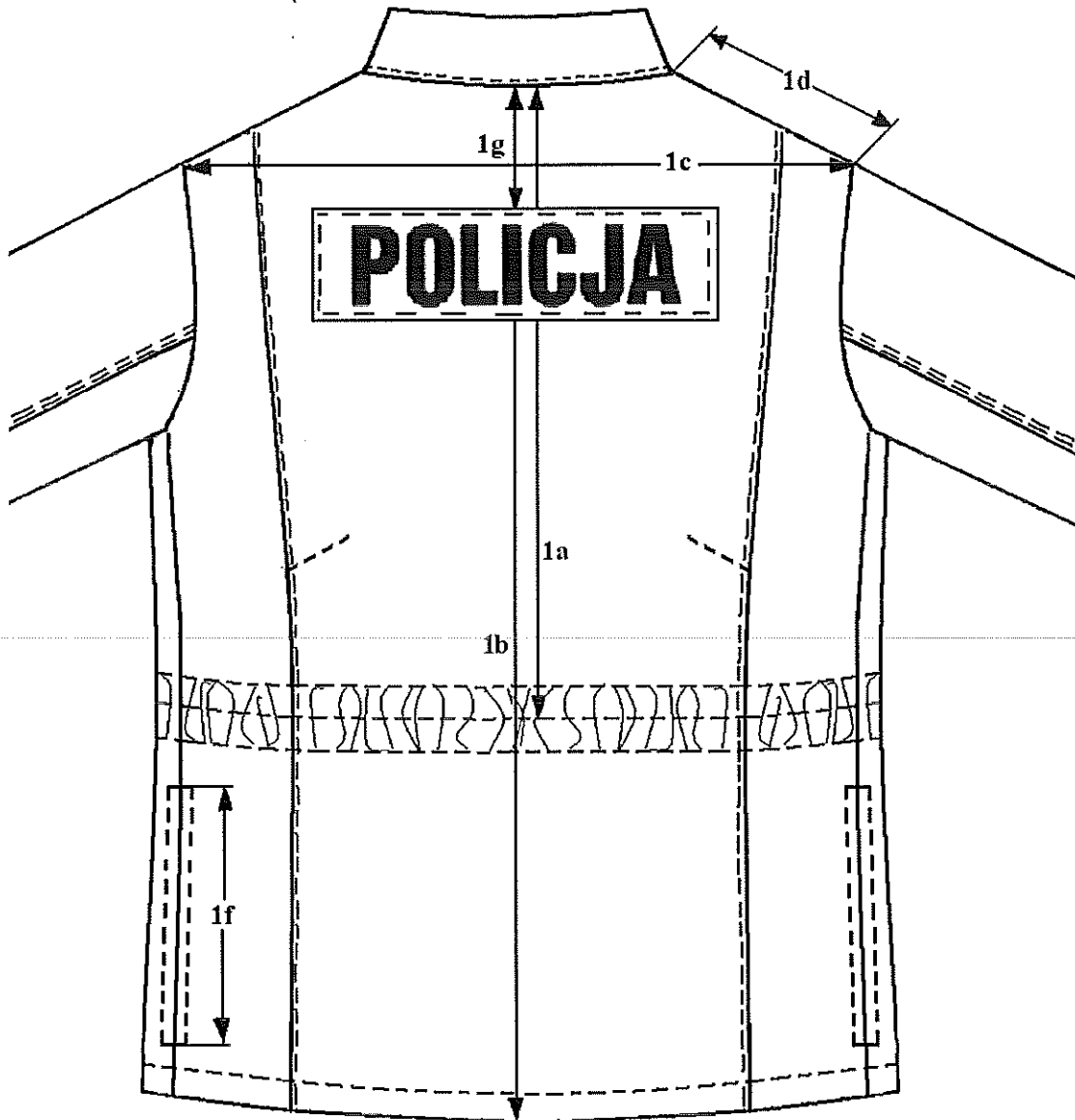
Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jak i transportu.

Wyroby gotowe pakowane w kartony tekturowe. Należy pakować po pięć bluz i spodni. Bluzy układa się kołnierzami w jednym kierunku, spodnie na przemian z bluzą. W ułożonej paczce bluza powinna znajdować się od spodu i od wierzchu paczki. Kartony powinny być wyjątkowo grube i przystosowane do wysokiego składowania i długotrwałego magazynowania. Karton zakleić taśmą w dwóch miejscach w poprzek oraz wzdłuż wszystkich łączy kartonu. Na krótszej, bocznej ścianie kartonu nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

Dopuszcza się zapakowanie do kartonu wyrobów w różnych rozmiarach (końcówki rozmiarowe, rozmiary nietypowe) z podaniem na etykiecie zbiorczej liczby wyrobów w poszczególnych rozmiarach.

## 6. Rysunki Techniczne

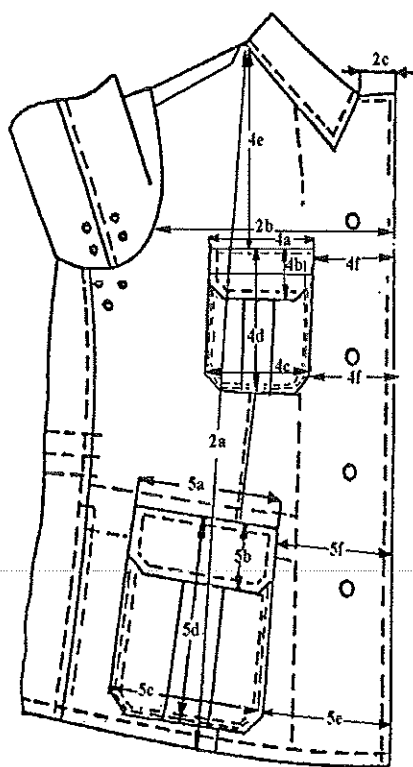
Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



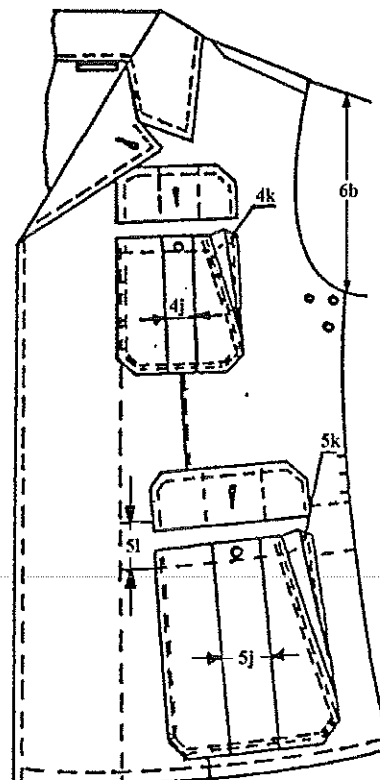
1. Tył bluzy

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



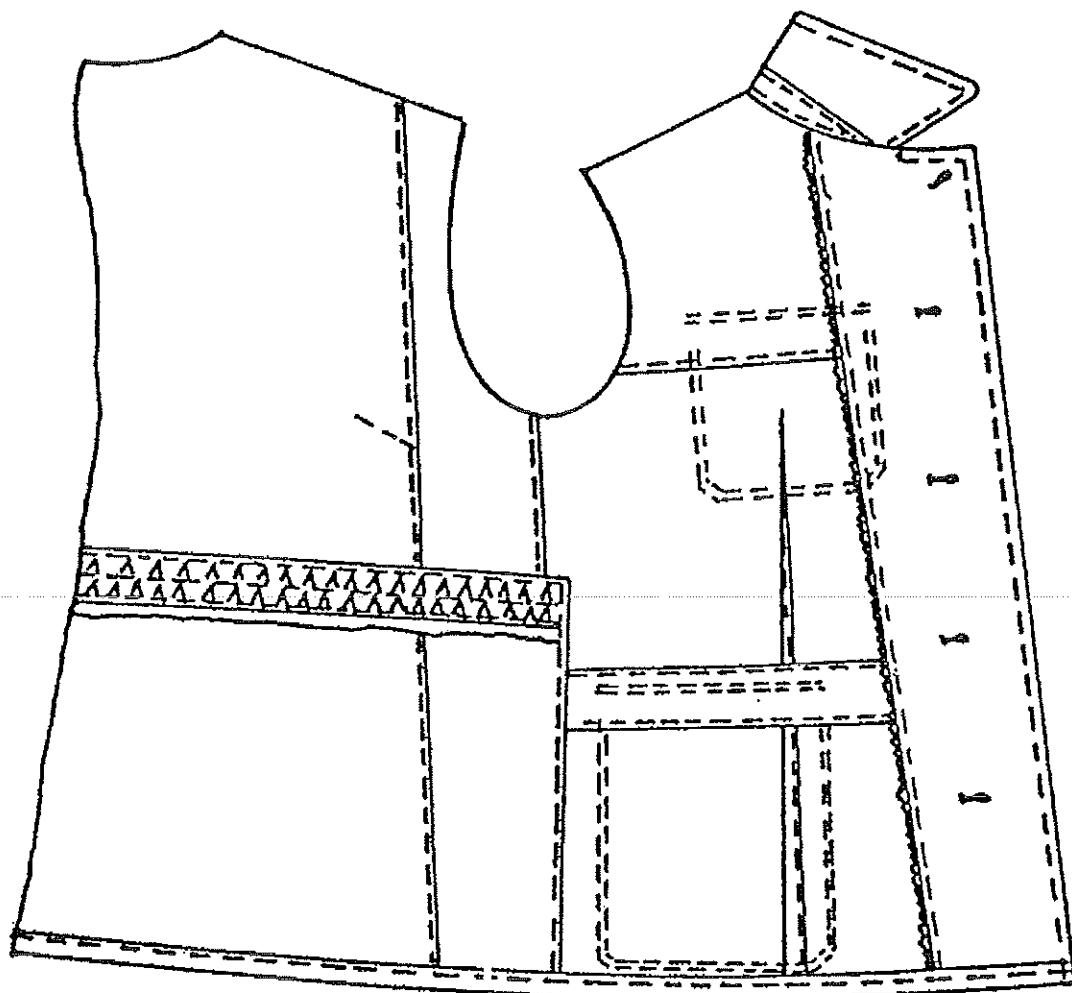


2. Prawy przód bluzy



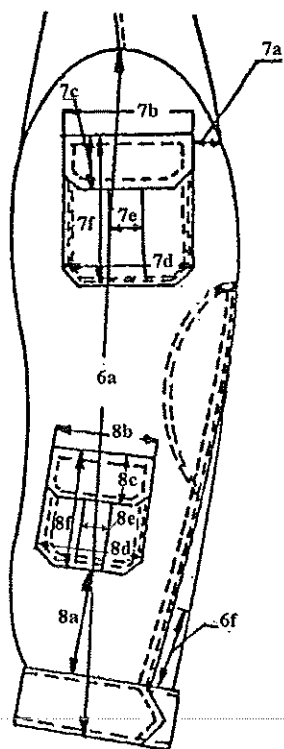
3. Lewy przód bluzy

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

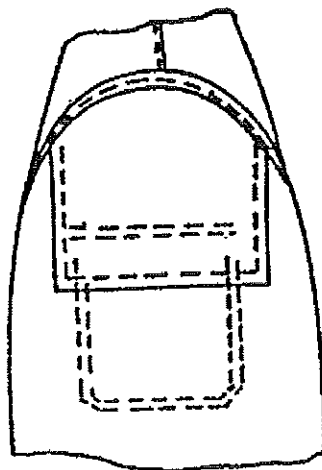


#### 4. Spód bluzy

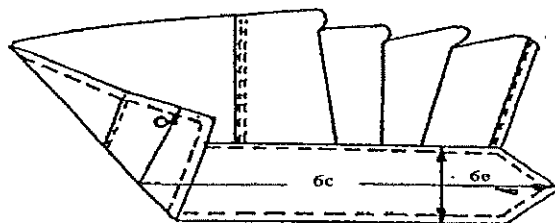
Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



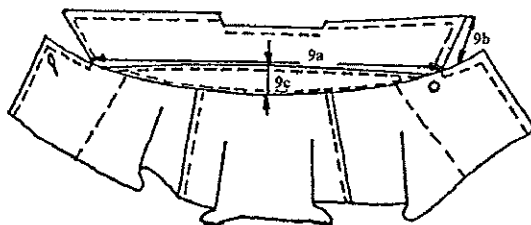
5. Rękaw bluzy - wierzch.



6. Spód rękawa

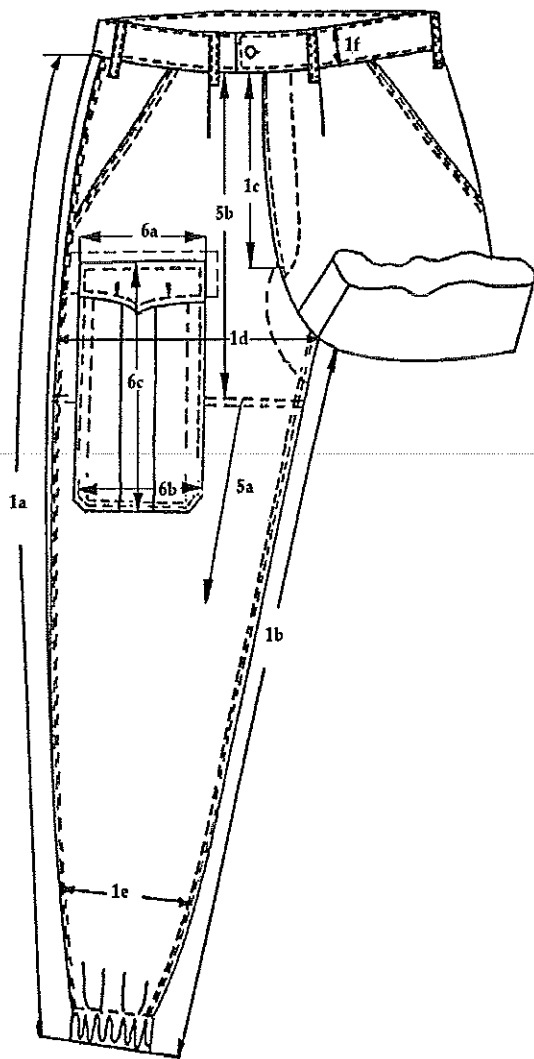


7. Wykończenie dołu rękawa

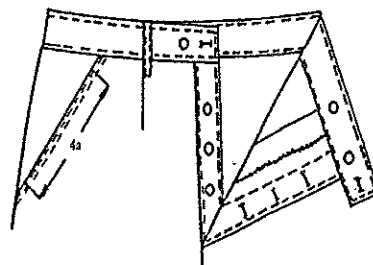


8. Spód kołnierza

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

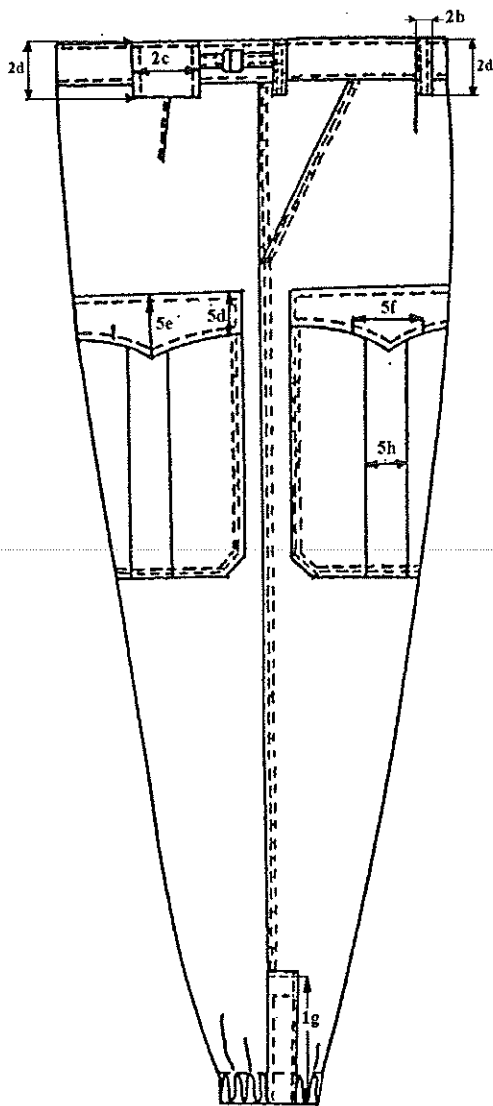


9. Prząd spodni

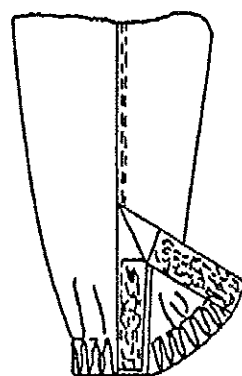


10. Wykończenie rozporzka

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

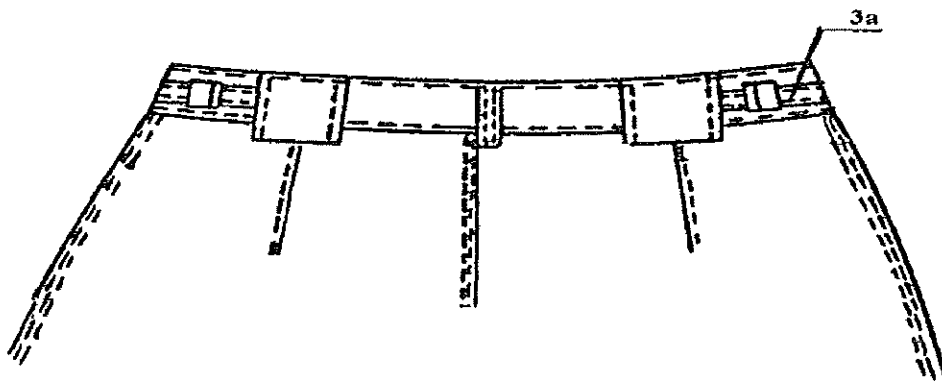


11. Bok spodni

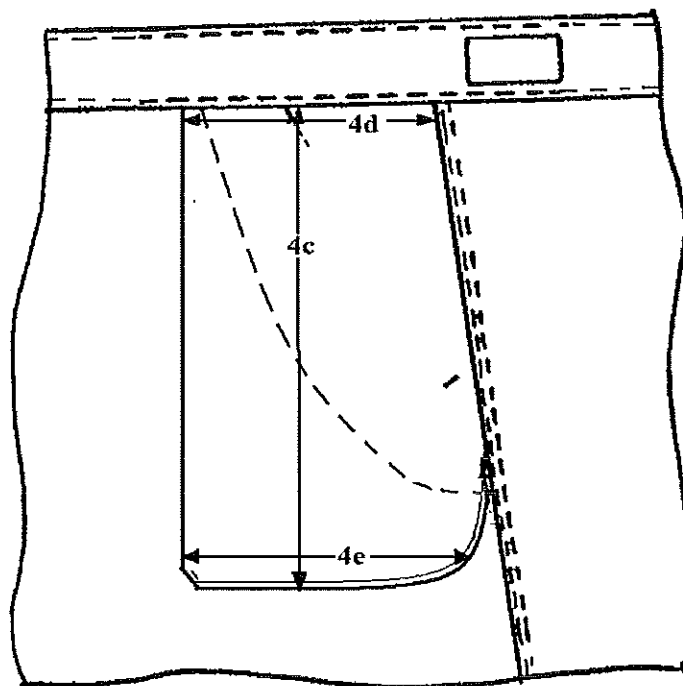


12. Dół nogawki

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

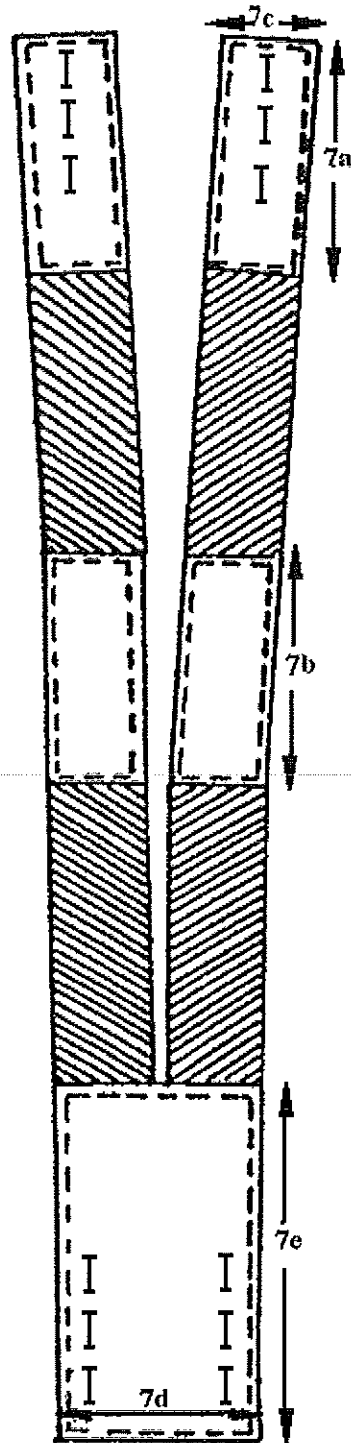


13. Góra spodni – tył



14. Worek kieszeni

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



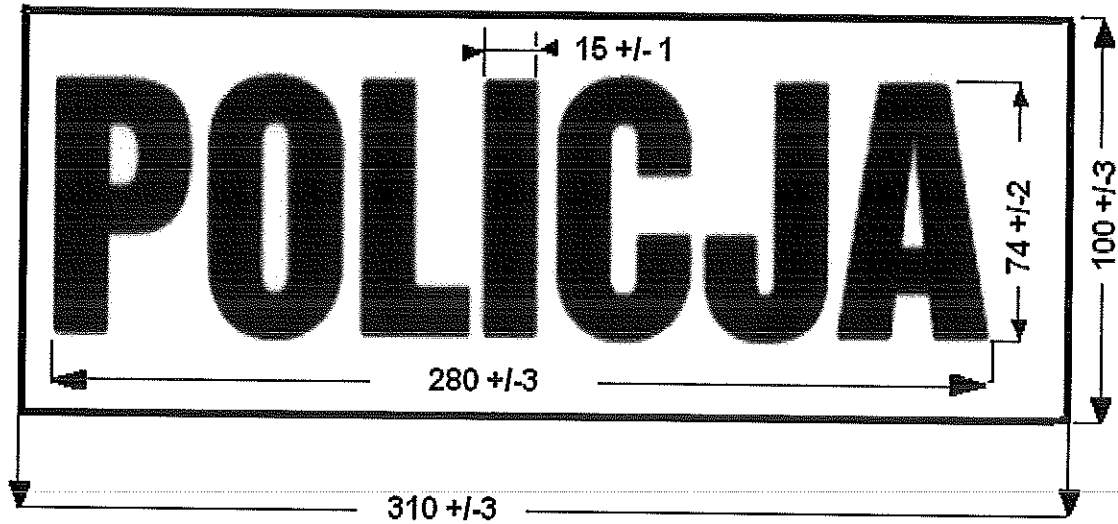
15.Szelki

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

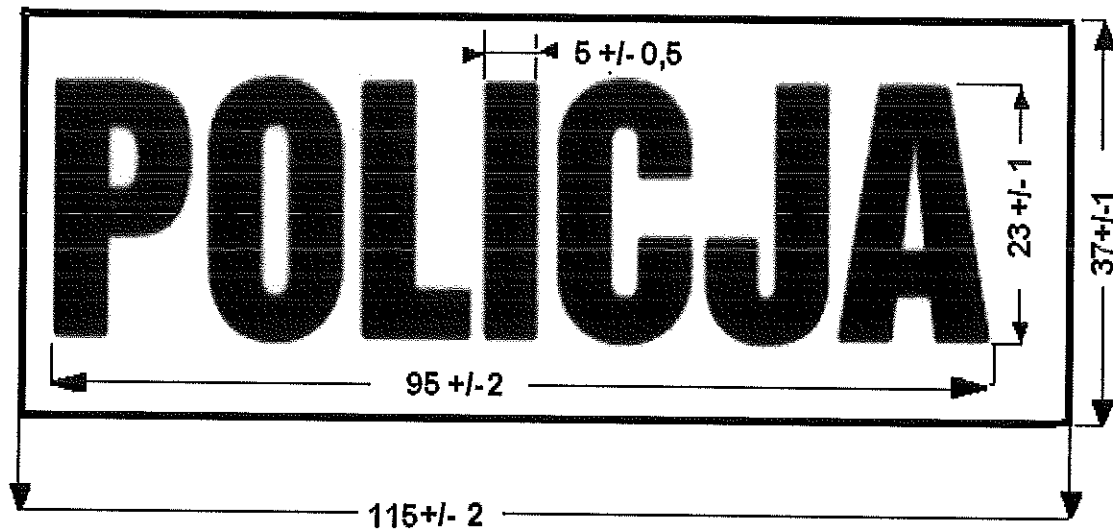
## Zwymiarowany rysunek napisów POLICJA

Wymiary podane w milimetrach.

### Napis na plecach



### Napis na patce kieszeni rękawa lewego



Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



## 6.1. Wykonanie wyrobu: Bluza

Podstawowe operacje kroju i szycia bluzy podano w tabeli 9

Tabela 9

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg. układów kroju
2	Podklejanie elementów		Temperatura 165°C docisk 300-350 cN/cm <sup>2</sup> czas 16s
<b>Przód</b>			
3	Wykonanie zaszewki w przodzie	5.02.01/301	wg znaków
4	Obreńbienie wzmocnienia kieszeni górnej	6.03.04/301	wg znaków
5	Naszycie wzmocnienia kieszeni górnej	1.01.01/301	w odległości 0,5cm ± 0,1cm od krawędzi wykroju
6	Wykonanie okrągłych dziurek pod pachą	304/	Wg znaków sześć dziurek w bluzie
7	Naszycie wzmocnienia góry obłożenia i wzmocnienia pod dziurki w obłożeniu lewym	1.02.02/301	Wzmocnienie odsunąć ok.1.0cm od brzegu w celu uniknięcia zgrubienia krawędzi tkaniny
8	Wykonanie czterech dziurek odzieżowych w obłożeniu przodu lewego	-	oznaczyć wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów
9	Obrzucenie wewnętrznej krawędzi obłożenia	1.01.01/503	-
10	Odszycie i stębnowanie krawędzi przodu z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi przodu 0,7cm ± 0,1cm
11	Wykonanie dziurki odzieżowej w lewej klapie	-	wg szablonu pomocniczego
12	Naszycie wzmocnienia kieszeni dolnej	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego
13	Przyszycie wewnętrznej krawędzi obłożenia do przodu	1.02.01/301	Wg tabeli wymiarów

ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
<b>Wykonanie kieszeni górnej</b>			
14	Zeszyte kontrafałd w nakładkach kieszeni	6.05.01/301	wg znaków
15	Rozprasowanie kontrafałd	-	wg zatwierdzonego wzoru
16	Obrzucenie górnej krawędzi nakładki kieszeni	1.01.01/503	-
17	Podwinięcie górnej krawędzi nakładki kieszeni	6.02.03/301	wg nacinków
18	Wykonanie mieszkań nakładek kieszeni	6.05.01/301.301 + 6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów
19	Naszycie wzmocnienia pod dziurkę w spodniej części patki oraz wzmocnienia pod guzik	5.04.03/301	wg szablonu pomocniczego
20	Odszycie i stębnowanie patki kieszeni	1.06.03/301.301	patkę odszyć wg szablonu pomocniczego i ostębnować w odległości 0,7cm ± 0,1cm od krawędzi
21	Naszycie patki	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego, zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od naszycia 0,7cm ± 0,1cm
22	Naszycie nakładki kieszeniowej od strony mieszka	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od krawędzi 0,2–0,4cm
23	Naszycie pozostałych krawędzi nakładki kieszeniowej	5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym o rozstawie igieł 4,8 mm lub 6,4 mm
<b>Wykonanie kieszeni bocznej</b>			
24	Kieszenie boczne wykonać jak kieszenie górne	-	-
<b>Tył</b>			
25	Naszycie wszywki rozmiarowo-informacyjnej na tył podszewki	5.04.03/301	wg szablonu
26	Wykonanie mieszkań w tyle	6.05.01/301 1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
27	Naszycie napisu POLICJA	5.04.03/301	wg szablonu

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
28	Przyszycie wzmocnienia końca zamka błyskawicznego	1.01.01/301	-
29	Zeszycie szwu bocznego i przestębnowanie z pozostawieniem otworu na zamek	2.42.09/301.301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od szwu 0,7cm ± 0,1cm
30	Wszycie zamka	7.09.01/301 7.20.02/301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od wszycia 0,7cm ± 0,1cm
31	Wykonanie szwu barkowego	2.42.07/301.301	wg znaków na wykrojach zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od szwu 0,2– 0,4cm
32	Naszycie gumy w talii na tył bluzy	5.04.06/301.301 + 5.04.10/301	wg szablonu pomocniczego wg znaków na wykrojach zgodnie z tabelą wymiarów, rozstaw linii stębnowych 2,0cm ± 0,1cm
33	Łączenie podszewki tyłu z zamkiem	7.20.01/301	wg zatwierdzonego wzoru
34	Ryglowanie otworu zamka	323	wg zatwierdzonego wzoru
<b>Kołnierz</b>			
35	Naszycie taśmy na nazwisko użytkownika	5.06.01/301 5.04.03/301	wg szablonu pomocniczego wg zatwierdzonego wzoru
36	Doszycie stójki do kołnierza wierzchniego i spodniego	4.03/301 2.02.10/301.301	wg szablonu pomocniczego w kołnierzu spodnim podłożyć taśmę konfekcyjną, naciąć w 4 - 6ciu miejscach odległość linii stębnowej od szwu 0,2–0,4cm
37	Podwinięcie dolnej krawędzi stójki spodniej	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi podwinięcia 0,2–0,4cm
38	Odszycie i przestębnowanie kołnierza	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm ± 0,1cm

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

**Ciąg dalszy tabeli 9**

1	2	3	4
39	Wszycie kołnierza do podkroju szyi	2.42.03/301.301	wg szablonu pomocniczego spodnią część szwem nakładanym wierzchnią część podwinąć i przestębnować 0,2–0,4cm od podwinięcia,
40	Ryglowanie kołnierza	323	wg zatwierdzonego wzoru rygle wykonać u styku kołnierza z wyłogami
<b>Naramiennik</b>			
41	Naszycie wzmocnienia na naramiennik	5.30.02/301	wg szablonu pomocniczego
42	Wykonanie dziurki odzieżowej w części spodniej naramiennika	304	oznaczyć miejsce wykonania wg szablonu pomocniczego i tabeli wymiarów
43	Odszycie naramiennika i przestębnowanie	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm ± 0,1cm
<b>Rękaw</b>			
44	Oznaczenie miejsca naszycia : patek, nakładek kieszeni	-	wg szablonów pomocniczych zgodnie z tabelą wymiarów i zatwierdzonym wzorem
45	Wykonać dziurki pod pachą	-	dwie dziurki z każdej strony szwu przedniego rękawa
46	Wykonanie obrębu wzmocnienia rękawa	6.03.04/301	wg znaków na wykroju
47	Naszycie wzmocnienia na rękaw	1.01.01/301	na wewnętrznej części rękawa 0,5cm ± 0,1cm od krawędzi kuli rękawa
48	Kieszenie rękawa	-	kieszenie górne wykonać jak przednie, kieszeń dolna lewego rękawa nie ma mieszkań
49	Naszycie napisu POLICJA na lewej patce kieszeni górnej rękawa	5.04.03/301	wg szablonu
50	Obrzucanie owalnego brzegu nałokietnika	1.01.01/503	-
51	Naszycie nałokietnika na wierzchnią i spodnią część rękawa	1.01.03/301.301	wg znaków na wykroju
52	Obrębienie rozporków rękawa	6.03.04/301	wg znaków na wykroju

**Ciąg dalszy tabeli 9**

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

1	2	3	4
53	Wykonanie szwu łokciowego w rękawie	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
54	Stebnowanie szwu łokciowego w rękawie	2.02.09/301.301	maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym o rozstawie igieł 4,8 mm lub 6,4 mm
55	Wykonanie szwu przedniego w rękawie	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	-
56	Ryglowanie rozporków	323	-
57	Naszycie wzmocnień na mankiet rękawa	5.30.02/301	w miejscu wykonania dziurek
58	Wykonanie dziurki odzieżowej w spodniej części mankietu	-	wg znaków
59	Odszycie mankietu	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
60	Wszycie mankietu do rękawa	2.42.05/301.301	układając jednocześnie trzy zakładki w wierzchniej części rękawa
61	Ostebnowanie mankietu	6.05.01/301	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm ± 0,1cm
62	Wszycie rękawa do podkroju pachy	1.01.01/301	wg znaków na wykroju
63	Lamowanie wszycia rękawa	3.01.01/301 lub 3.01.01/401	w przypadku stosowania ściegu 401, szew zamocować rygłem 323
<b>Operacje końcowe</b>			
64	Podwinięcie dołu bluzy	6.03.04/301	Szerokość podwinięcia dołu bluzy 2cm + 1cm (± 0,2cm) odległość linii stębnowej od krawędzi podwinięcia 0,2–0,4cm
65	Przyszycie guzików	-	wg tabeli wymiarów i układania się dziurek w poszczególnych elementach
66	Czynności końcowe	-	wyrób należy oczyścić z końców nici, śladów kredy i wyprasować

Podstawowe operacje kroju i szycia spodni podano w tabeli 10

Tabela 10

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
<b>Nogawka przednia</b>			
2	Obrzucenie wzmocnienia nogawki przedniej	6.01.01/503	-
3	Naszycie wzmocnienia górą	1.01.03/301.301	wg znaków na wykrojach
4	Przyszycie bocznych krawędzi wzmocnienia	1.01.01/301	-
5	Naszycie wzmocnienia krocza	5.31.02/301	wg znaków
6	Obrębienie rozporka dołu nogawki	6.03.07/301.301	-
<b>Kieszonka boczna</b>			
7	Naszycie skośnej krawędzi obsadzenia na worek kieszeni	5.30.02/301	wg znaków na wykrojach
8	Odszycie otworu kieszeni i przestębnowanie	1.01.01/301 + 1.06.04/301.301	z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej
9	Mocowanie otworu kieszeni	5.31.02/301	-
10	Ryglowanie otworu kieszeni	323	na końcach otworu
11	Zeszycie worka kieszeniowego	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
12	Ryglowanie szwu worka kieszeniowego	323	zamocować zawijając róg worka do środka
13	Zeszycie fałdki –góra spodni	5.02.01/301	wg znaków na wykrojach
14	Przyszycie góry i boku worka kieszeniowego do nogawki	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
<b>Nogawka tylna</b>			
15	Zeszycie fałdki w górze nogawki	5.02.01/301	wg znaków na wykrojach

ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
<b>Łączenie nogawek po boku</b>			
16	Łączenie nogawki po boku	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
17	Stębnowanie szwu bocznego	2.02.09/301.301	maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym o rozstawie igieł 4,8 mm lub 6,4 mm
<b>Kłapka kieszeni i kieszeń nakładana</b>			
18	Wykonanie dziurki bieliźnianej w zapince	-	wg szablonu pomocniczego
19	Odszycie i stębnowanie klapki kieszeni	1.06.02/301.301	wg znaków na wykrojach wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm ± 0,1cm
20	Zeszycie kontrafaldy w nakładce kieszeni	6.05.01/301	wg znaku na wykroju
21	Rozprasowanie kontrafaldy	-	wg zatwierdzonego wzoru
22	Obrzucenie górnej krawędzi nakładki	1.01.01/503	-
23	Podwinięcie górnej krawędzi nakładki	6.02.03/301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od krawędzi 1,8cm ± 0,2cm
24	Wykonanie mieszkań nakładek kieszeni	6.05.01/301.301 6.05.01/301	wg zatwierdzonego wzoru
25	Naszycie wzmocnienia pod kieszenie nakładane	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie patki	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego i zgodnie z tabelą wymiarów
27	Naszycie kieszeni od strony mieszka	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
28	Naszycie pozostałych boków nakładki	5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego i wg zatwierdzonego wzoru
<b>Wykonanie rozporka w dole nogawki</b>			
29	Obrębienie wewnętrznej krawędzi listewki prawej	6.03.04/301	wg znaków na wykrojach
30	Odszycie i stębnowanie listewki prawej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,2–0,4cm

ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
31	Przyszyć listewki prawej do nogawki prawej.	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
32	Stebnowanie listewki prawej	7.12.02/301	w odległości 0,2–0,4cm od krawędzi
<b>Wykonanie rozporka</b>			
33	Odszycie i stebnowanie listewki lewej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stebnowej od krawędzi 0,2–0,4cm
34	Wykonanie dziurek białoznanych w listewce lewej	-	wg znaków
35	Doszycie lewej części rozporka do nogawki i stebnowanie	1.06.02/301.301	wg znaków na wykrojach odległość linii stebnowej od krawędzi 0,2–0,4cm
36	Mocowanie listewki lewej	1.01.01/301	listewkę ułożyć na obsadzeniu i zamocować między dziurkami
37	Obrzucenie krawędzi listewki lewej	1.01.01/503	obrzucić krawędź wewnętrzną wraz z obsadzeniem
38	Stebnowka listewki lewej	1.02.01/301	wg szablonu pomocniczego w odległości 4,0cm ± 0,2cm od krawędzi rozporka
<b>Montaż</b>			
39	Wykonanie szwu środkowego przodu i stebnowanie	2.42.04/301.301	wg znaków na wykrojach zeszyć tkaninę zasadniczą i podszewkę, odległość linii stebnowej 0,2–0,4cm, rozporek zamocować w kształt trójkąta o wielkości 1,5cm –2,0cm
40	Ryglowanie „trójkąta”	323	wg szablonu pomocniczego jeden rygiel wykonać na górnym ramieniu trójkąta
41	Wykonanie szwu środkowego tyłu	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	wg znaków na wykrojach
42	Wykonanie szwu wewnętrznego	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	wg znaków na wykrojach
<b>Wykończenie góry spodni</b>			
43	Wykonanie wąskich podtrzymywaczy pasa	8.02.01/406	szerokość podtrzymywacza 1,0cm ± 0,1cm
44	Obrzucanie szerokich podtrzymywaczy pasa	6.01.01/503	-



ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
45	Podwijanie krawędzi i przestębnowanie podtrzymywaczy szerokich	6.02.01/301	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm ± 0,1cm
46	Wykonanie krótszej części ściągacza	8.02.01/301.301	wg znaków na wykrojach
47	Mocowanie ramki metalowej	323	na ściągacz nałożyć ramkę, złożyć na połowę i zamocować rygłem
48	Wykonanie dłuższej części ściągacza	8.19.01/301.301	wg znaków na szablonach
49	Wszywanie paska	7.56.02/301.301	wg znaków
50	Wykonanie dziurek w Lewej i prawej części paska	-	dziurki białe wykonane wg tabeli wymiarów i szablonu pomocniczego
51	Naszycie wąskich podtrzymywaczy pasa	5.05.01/323 + 2.02.08/323 dopuszcza się również poniższe wykonanie 7.04.01/323.323	wg zatwierdzonego wzoru na pasie umieszczono 5 wąskich podtrzymywaczy pasa górze 0,5cm ± 0,1cm od górnej krawędzi spodni
52	Naszycie szerokich podtrzymywaczy pasa	1.04.01/301 1.02.01/301	wg zatwierdzonego wzoru na pasie umieszczono 2 szerokie podtrzymywacze pasa
53	Naszycie ściągaczy	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od naszywania 0,7cm ± 0,1cm
54	Naszycie taśmy na nazwisko użytkownika	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego na prawym boku po lewej stronie pasa naszyć taśmę
55	Przyszywanie guzików do przypięcia szelek	-	wg szablonu pomocniczego przyszyć 4 guziki spodniowe
<b>Wykonanie szelek</b>			
56	Mocowanie gumy	1.01.01/301	do części tylnej, przedniej oraz barkowej
57	Stębnowanie szelek	2.42.02/301.301	w odległości 0,2–0,4cm i 0,6–0,8cm od krawędzi
58	Wykończenie bocznej i dolnej krawędzi szelek	1.06.01/301 + 6.05.01/301	wg zatwierdzonego wzoru

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
59	Wykonanie dziurek w szelkach	-	wg szablonu pomocniczego w tylnej części dwa rzędy po trzy, w przednich częściach po trzy w każdej
<b>Wykończenie dołu nogawek</b>			
60	Obrzucenie dołu nogawek	6.01.01/503	
61	Podwinięcie przestebnowanie dołu nogawek z jednoczesnym wszyciem gumy	7.14.01/301	Odległość stebnowki od dolnej krawędzi dołu 3,5cm ± 0,2cm
1	2	3	4
<b>Operacje końcowe</b>			
62	Przyszycie guzików	-	wg szablonów pomocniczych i układania się dziurek w poszczególnych elementach
63	Czynności końcowe	-	wyrób oczyścić z kredy, końców nici i uprasować

## 6.2. Wymiarowanie wyrobu

Mundury muszą być wykonane w kompletach, w rozmiarach umożliwiającym dopasowanie mundurów dla użytkowników o niżej wymienionych wymiarach:

- wzrost od 163 do 194cm.
- obwód klatki piersiowej od 86 do 122cm.
- obwód pasa od 78 do 114cm.

Dopuszcza się rozmiary wykraczające poza wymiary podane powyżej oraz rozmiary nietypowe. Wymiarowanie i wykonanie wyrobu w rozmiarach wykraczających poza ujęte w dokumentacji techniczno-technologicznej oraz rozmiarach nietypowych musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania zawartymi w odpowiednich normach, a także zapewnić funkcjonalność, właściwe dopasowanie do użytkownika i jego estetykę. Wykonawca powinien opracować tabele wymiarów dla przedmiotowych rozmiarów wyrobu, ująć je w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej i udostępnić przedstawicielom Zamawiającego oraz „organu upoważnionego” w trakcie wykonywania czynności odbiorczych zgodnie z zapisami umowy.

## 7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego – BLUZA

Tabela 11

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Obwód kl. pierś.					
		Wzrost					
		Obwód pasa					
		92	98	171	179	187	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	<b>TYŁ - rys. 1</b>						
a	Długość od wszycia kołnierza do linii pasa	44.5	46	47.5	45	46.5	48
b	Długość od wszycia kołnierza do dołu	70	74	78	70.5	74.5	78.5
c	Szer. na wysokości szwów barkowych	45.6	45.6	45.6	46.8	46.8	46.8
d	Długość szwu barkowego	14.5	14.5	14.5	15	15	15
2	<b>PRZODY - rys.2</b>						
a	Dł. mierzona od styku szwu bark. przy kołnierzu do dołu	71.2	75.2	79.2	72.1	76.1	80.1
b	Szer. na wys. naszytia patki kieszeni górnej	24.0	24.0	24.0	24.6	24.6	24.6
3	<b>OBWODY mierzone w całości - rys.1 i 2</b>						
a*	Na linii pachy	119	119	119	125	125	125
b*	U dołu bluzy	120	120	120	126	126	126
c*	Dł. gumy do marszczenia ciąż	38	38	38	39.5	39.5	39.5
4	<b>KIESZENIE GÓRNE</b>						
a	Szer. na linii naszytia patki	13	13	13	13	13	13
b	Szer. patki	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
c	Szer. kieszeni u dołu	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5
d	Dł. kieszeni wraz z patką mierzona po środku	17	17	17	17	17	17
e	Odl. od szwu barkowego do naszytia patki	18.6	18.6	18.6	19.5	19.5	19.5
f	Odl. od krawędzi przodu górą i dołem	7.5	7.5	7.5	8.0	8.0	8.0
5	<b>KIESZENIE BOCZNE (DOLNE)</b>						
a	Szer. na linii naszytia patki	16	16	16	16	16	16
b	Szer. patki	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0
c	Szer. kieszeni u dołu	17	17	17	17	17	17
d	Dł. kieszeni wraz z patką mierzona po środku	21	21	21	21	21	21
e	Odl. od krawędzi przodu - dołem	12.3	12.3	12.3	12.8	12.8	12.8
f	Odl. od krawędzi przodu - górą	11.3	11.3	11.3	11.8	11.8	11.8
6	<b>REKAWY - rys. 3,5,7</b>						
a	Dł. od wszycia do dolnej krawędzi mankietu	61.5	64	66.5	62	64.5	67
b	Szer. pod pachą w złożeniu	25.6	25.6	25.6	26.3	26.3	26.3
c	Dł. mankietu mierzona od ostrego końca	28	28	28	28.5	28.5	28.5
d*	Odl. nałokietnika od wszycia rękawa do pierwszej stębnówki po szwie łokciowym	21.3	22.5	23.7	21.3	22.5	23.7
7	<b>KIESZENIE GÓRNE RĘKAWA - rys. 5</b>						
a	Odl. od szwu łokciowego u góry	6.5	6.5	6.5	7.0	7.0	7.0
8	<b>KIESZEŃ DOLNA RĘKAWA – rys. 5</b>						
a	Odl. od dolnej krawędzi kieszeni do mankiet	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
9	<b>KOŁNIERZ - rys. 8</b>						
a	Dł. mierzona na linii załamania części wykładanej	41.5	41.5	41.5	42.9	42.9	42.9
10	<b>NARAMIENNIKI</b>						
a*	Długość od wszycia do ostrego końca	13	13	13	13	13	13

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

ciąg dalszy tabeli 11

Lp.	104					110			
	163	171	179	187	194	171	179	187	194
	90	90	90	90	90	98	98	98	98
	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1									
a	44	45,5	47	48,5	50	46	47,5	49	50,5
b	67	71	75	79	83	71,5	75,5	79,5	83,5
c	48	48	48	48	48	49,2	49,2	49,2	49,2
d	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16	16	16	16
2									
a	69	73	77	81	85	73,9	77,9	81,9	85,9
b	25,2	25,2	25,2	25,2	25,2	25,8	25,8	25,8	25,8
3									
a*	131	131	131	131	131	137	137	137	137
b*	132	132	132	132	132	138	138	138	138
c*	41	41	41	41	41	42,5	42,5	42,5	42,5
4									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	14
b	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
c	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5
d	18	18	18	18	18	18	18	18	18
e	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	21,3	21,3	21,3	21,3
f	8	8	8	8	8	8,5	8,5	8,5	8,5
5									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
b	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
c	18	18	18	18	18	18	18	18	18
d	22	22	22	22	22	22	22	22	22
e	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3
f	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	12,3	12,3	12,3	12,3
6									
a	60	62,5	65	67,5	70	63	65,5	67	70,5
b	27	27	27	27	27	27,7	27,7	27,7	27,7
c	29	29	29	29	29	29,5	29,5	29,5	29,5
d*	20,1	21,3	22,5	23,7	24,9	21,3	22,5	23,7	24,9
7									
a	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	8	8	8	8
8									
a	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9									
a	44,3	44,3	44,3	44,3	44,3	45,7	45,7	45,7	45,7
10									
a*	14	14	14	14	14	14	14	14	14

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

ciąg dalszy tabeli 11

Lp.	116				122				Dopuszczalne odchylenia [cm]
	171	179	187	194	171	179	187	194	
	106	106	106	106	114	114	114	114	
	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1									
a	46,5	48	49,5	50	47	48,5	50	51,5	1
b	72	76	80	84	72,5	76,5	80,5	84,5	1,5
c	50,4	50,4	50,4	50,4	51,6	51,6	51,6	51,6	1
d	16,5	16,5	16,5	16,5	17	17	17	17	0,5
2									
a	74,8	78,8	82,8	86,8	75,7	79,7	83,7	87,7	1,5
b	26,4	26,4	26,4	26,4	27	27	27	27	0,5
3									
a*	143	143	143	143	149	149	149	149	2
b*	144	144	144	144	150	150	150	150	2
c*	44	44	44	44	45,5	45,5	45,5	45,5	1
4									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	0,5
b	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,3
c	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	0,5
d	18	18	18	18	18	18	18	18	0,7
e	22,2	22,2	22,2	22,2	23,1	23,1	23,1	23,1	0,7
f	8,5	8,5	8,5	8,5	9	9	9	9	0,5
5									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	0,5
b	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,3
c	18	18	18	18	18	18	18	18	0,5
d	22	22	22	22	22	22	22	22	0,7
e	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	13,8	0,5
f	12,3	12,3	12,3	12,3	12,8	12,8	12,8	12,8	0,5
6									
a	63,5	66	68,5	71	64	66,5	69	71,5	1
b	28,4	28,4	28,4	28,4	29,1	29,1	29,1	29,1	0,7
c	30	30	30	30	30,5	30,5	30,5	30,5	1
d*	21,3	22,5	23,7	24,9	21,3	22,5	23,7	24,9	0,7
7									
a	8,5	8,5	8,5	8,5	9	9	9	9	0,5
8									
a	8	8	8	8	8	8	8	8	0,5
9									
a	47,1	47,1	47,1	47,1	48,5	48,5	48,5	48,5	1
10									
a*	14	14	14	14	14	14	14	14	0,5

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

Tabela wymiarów wyrobu gotowego –SPODNI

Tabela 12

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Obwód kl. pierś.	92			98		
		Wzrost	171	179	187	171	179	187
		Odwód pasa	82	82	82	86	86	86
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	<b>NOGAWKI SPODNI – rys. 9</b>							
a	Długość po boku od wszycia pasa do dołu	102	107	112	102	107	112	
b	Długość po kroku od szwu siedzeniowego do dołu	78,5	83	87,5	78	82,5	87	
c	Długość rozporka od wszycia pasa do rygla	17,5	18	18,5	18	18,5	19	
d	Szerokość nogawek w udzie	35,5	35,5	35,5	37	37	37	
e	Szerokość nogawek na wys. 16 cm od dołu	23,5	23,5	23,5	24	24	24	
2	<b>OBWODY – rys. 9, 13</b>							
a*	Połowa obwodu pasa od krawędzi rozporka do środka tyłu	41	41	41	43	43	43	
3	<b>ŚCIĄGACZE PASA – rys. 13</b>							
a*	Długość ściągacza dłuższego	14,5	14,5	14,5	15,5	15,5	15,5	
4	<b>KIESZENIE BOCZNE – rys. 10</b>							
a	Długość otworu kieszeniowego	16	16	16	16	16	16	
5	<b>WZMOCNIENIA NOGAWEK PRZEDNICH - rys.9</b>							
a	Długość wzmocnienia	40	40	42	40	40	42	
b	Odległość od wszycia pasa do pierwszej stębnówki	34	35	36	34	35	36	
6	<b>KIESZENIE NAKŁADANE – rys. 9</b>							
a	Długość patki na linii naszycia	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	
b	Szerokość u dołu	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	
c	Długość kieszeni wraz z patką	26	26	26	26	26	26	

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

ciąg dalszy tabeli 12

Lp.	104					110			
	163	171	179	187	194	171	179	187	194
	90	90	90	90	90	98	98	98	98
	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1									
a	97	102	107	112	117	102	107	112	117
b	73	77,5	82	86,5	91	77	81,5	86	90,5
c	18	18,5	19	19,5	20	19	19,5	20	20,5
d	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	40	40	40	40
e	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25	25	25	25
2									
a*	45	45	45	45	45	49	49	49	49
3									
a*	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5
4									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
5									
a	40	40	40	42	42	40	40	42	42
b	33	34	35	36	37	34	35	36	37
6									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
b	17	17	17	17	17	17	17	17	17
c	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

ciąg dalszy tabeli 12

Lp.	116				122				Dopuszczalne odchylenia [cm]
	171	179	187	194	171	179	187	194	
	106	106	106	106	114	114	114	114	
	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1									
a	102	107	112	117	102	107	112	117	1,5
b	76,5	81	85,5	90	76	80,5	85	89,5	1,5
c	19,5	20	20,5	21	20	20,5	21	21,5	0,5
d	41,5	41,5	41,5	41,5	43	43	43	43	1
e	25,5	25,5	25,5	25,5	26	26	26	26	0,7
2									
a*	53	53	53	53	57	57	57	57	1,5
3									
a*	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	0,5
4									
a	17	17	17	17	18	18	18	18	0,7
5									
a	40	40	42	42	40	40	42	42	1
b	34	35	36	37	34	35	36	37	1
6									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	0,7
b	17	17	17	17	17	17	17	17	0,7
c	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	0,7

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## 8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych-bluza

Tabela 13

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiary w cm	Dopuszczalne odchylenia [cm]
1	2	3	4
<b>1</b>	<b>TYŁ</b>		
e*	Odległość od dolnej krawędzi bluzy do otworu na zamek błyskawiczny w szwie bocznym: – wzrost do 163 cm w obw. kl. piersiowej do 98 cm – wzrost od 171 cm w obw. kl. piersiowej od 104 cm	3 4	0,2
f	Długość otworu na zamek błyskawiczny	19	0,2
g	Odległość napisu POLICJA od wszycia kołnierza	16,5	0,5
<b>2</b>	<b>PRZODY</b>		
c	Odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	5	0,2
d*	Szerokość obłożenia u dołu	9,5	0,5
e*	Szerokość podwinięcia dołu bluzy	2	0,2
<b>4</b>	<b>KIESZENIE GÓRNE</b>		
h*	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	0,2
i*	Podwinięcie kieszeni górą	2	0,2
j	Szerokość kontrafałdki	3,5	0,2
k	Szerokość mieszka	2,5	0,2
<b>5</b>	<b>KIESZENIE BOCZNE</b>		
g*	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	0,2
h*	Odległość od dołu bluzy do dolnej krawędzi kieszeni	3	0,5
i*	Podwinięcie kieszeni górą	2	0,2
j	Szerokość kontrafałdki	4	0,2
k	Szerokość mieszka	2,5	0,2
l	Szerokość wzmocnienia kieszeni	4,5	0,2
<b>6</b>	<b>RĘKAWY</b>		
e	Szerokość mankietu	6	0,2
f	Długość rozporka od zamocowania do mankietu	8	0,5
<b>7</b>	<b>KIESZENIE GÓRNE RĘKAWÓW</b>		
b	Szerokość na linii przyszycia klapki	13	0,5
c	Szerokość klapki	5,5	0,3
d	Szerokość kieszeni u dołu	13	0,5
e	Szerokość kontrafałdki	3	0,2
f	Długość kieszeni wraz z klapką mierzona po środku	18	0,5
g*	Podwinięcie kieszeni górą	2	0,2
h*	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	0,2
i*	Odległość od wszycia kuli rękawa do górnej krawędzi klapki	10	0,5

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach



**Ciąg dalszy tabeli 13**

<b>8</b>	<b>KIESZEN DOLNA RĘKAWA</b>		
b	Szerokość na linii przyszycia klapki	11,5	0,5
c	Szerokość klapki	5	0,3
d	Szerokość kieszeni u dołu	11,5	0,5
e	Szerokość kontrafaldki	3	0,2
f	Długość kieszeni wraz z klapką mierzona po środku	16	0,5
g*	Podwinięcie kieszeni górą	2	0,2
h*	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	0,2
i*	Odległość kieszeni od szwu przedniego		
	Rozm.92-100	9	0,5
	Rozm.104-116	10	0,5
<b>9</b>	<b>KOŁNIERZ</b>		
b	Szerokość z przodu mierzona po krawędzi	8,5	0,2
c	Szerokość stójki mierzona po środku tyłu	3,5	0,2
d*	Długość wieszaka-taśma wieszakowa	8	0,2
e*	Cała szerokość tyłu(kołnierz i stójka)	8,5	0,2
<b>10</b>	<b>NARAMIENNIKI</b>		
b*	Szerokość. przy wszyciu	5	0,2
c*	szerokość. przy ostrym końcu	3,5	0,2
<b>11</b>	<b>DZIURKI</b>		
a*	Górna dziurka umieszczona w przodzie lewym umieszczona skośnie	-	-
b*	Odległość górnej dziurki od przedniej i górnej krawędzi przodu	1,2	0,1
c*	Odległość ostatniej dziurki od dolnej krawędzi bluzy	19	1,0
d*	Trzy pozostałe w równych odległościach między pierwszą i ostatnią	-	-
e*	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,5	0,2
f*	Odległość dziurki		
	– od krawędzi kłapek kieszeni górnych i dolnych rękawa	1,5	0,2
	– od krawędzi kłapek kieszeni górnych (piersiowych) i bocznych (dolnych) i od ostrych końców mankietów	2,2	
g*	Długość dziurek (mierzona z obszyciem) w krytym zapięciu przodu lewego	3	0,2
<b>12</b>	<b>GUZIKI</b>		
a*	Odległość górnego guzika od krawędzi przodu	8	0,2
b*	Odległość czterech pozostałych od krawędzi przodu	4	0,2
c*	Odległość od krawędzi mankietu rękawa(od strony rozporka)	2	0,2
d*	Guziki do zapinania kłapek kieszeni przyszyć wg układania się	-	-

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

## Tabela wymiarów stałych i pomocniczych-spodnie

Tabela 14

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiary w cm	Dopuszczalne odchylenia [cm]
1	2	3	4
1	<b>NOGAWKA SPODNI</b>		
f	Szerokość paska	3,6	0,2
g	Długość rozporka u dołu nogawek spodni	16	0,5
h*	Taśma samoszczepna do rozporka dołu nogawek spodni ciąć: wierzch i spod	12	0,5
2	<b>OBWODY</b>		
b	Szerokość podtrzymywaczy wąskich	1	0,1
c	Szerokość podtrzymywaczy szerokich	6,5	0,2
d	Długość podtrzymywaczy pasa (światło)	8	0,2
3	<b>ŚCIĄGACZE PASKA</b>		
b	Szerokość ściągacza	2	0,2
c*	Długość ściągacza krótkiego	3,5	0,2
4	<b>KIESZENIE BOCZNE</b>		
b*	Odległość od szwu bocznego przy wszyciu paska	11,5	0,5
c	Długość worka kieszeniowego od wszycia paska do dołu	32,5	1
d	Szerokość worka u góry	16,0	0,5
e	Szerokość worka u dołu	17,5	0,5
5	<b>KIESZENIE NAKŁADANE PRZEDNIE I TYLNE</b>		
d	Szerokość klapki przy końcach (2 cm) od krawędzi	4,5	0,2
e	Szerokość klapki po środku	6	0,2
f	Odległość między ryglami w zapince klapki	6	0,5
g*	Odległość kieszeni od szwu bocznego	2,2	0,2
h	Szerokość kontrafaldki	3,5	0,2
i*	Szerokość mieszka	2,5	0,2
j*	Szerokość podwinięcia kieszeni u góry	2	0,2
7	<b>SZELKI</b>		
a	Długość części przedniej szelek	19	0,5
b	Długość części barkowej szelek	19	0,5
c	Szerokość szelek	4	0,2
d	Szerokość części tylnej szelek	7,5	0,5
e	Długość części tylnej szelek	21	0,5
f*	Długość gumy szelkowej (ciąć)	24	1,0

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

ciąg dalszy tabeli 14

8	<b>ROZPOREK PRZODU NOGAWKI</b>		
a*	Szerokość listewki lewej	5	0,5
b*	Odległość od krawędzi rozporoka do stębnówki listewki lewej	4	0,2
c*	Szerokość listewki prawej	4	0,5
9	<b>DZIURKI</b>		
a*	Dziurki w listewce lewej wykonać w równych odległościach, uwzględniając miejsce wszycia spodni w pasek oraz zamocowanie dołu rozporoka	-	-
b*	Odległość dziurki od krawędzi listewki	1	0,1
c*	Dziurkę w lewym końcu paska wykonać w połowie jego szerokości	-	-
d*	Odległość dziurki od końcowych krawędzi pasa	1-1,5	-
e*	Odległość dziurek od krawędzi zapinek kłapek kieszeni nakładanych	0,5-0,7	-
f*	Długość dziurek bieliźnianych	2,2	0,2
g*	Długość dziurek bieliźnianych w pasku i szelkach	2,2	0,2
10	<b>GUZIKI</b>		
a*	Oznaczyć i przyszyć wg układania się dziurek w poszczególnych elementach spodni		

\* Wymiary nie posiadają oznaczeń na rysunkach

## 9. Zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków

Tabela 15

LP.	Nazwa materiałów i dodatków	Norma zużycia	
1	Tkanina zasadnicza kolor czarny	4,50mb	
2	Tkanina podszewkowa kolor czarny	1,20mb	
3	Plótno z klejem szer. 90cm.	0,17mb	
4	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor czarny	710mb	
5	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych 100% kolor czarny	150mb	
6	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych 100% kolor żółty	8mb	
7	Guziki w kolorze czarnym:	Marynarkowe duże	4szt.
8		Spodniowe	25szt.
9	Guma ściągaczowa szer.60mm ± 2 mm kolor czarny	0,45mb	
10	Guma szelkowa szer.35mm ± 2 mm kolor czarny	1,02mb	
11	Guma podwiązkowa szer.24-25mm kolor czarny	0,56mb	
12	Guma szer. 10mm ± 1 mm kolor czarny	0,37mb	
13	Klamerki oksydowane	2szt.	
14	Zamek metalowy nierozdzielczy dł. 18cm ± 5 mm kolor czarny średnioziarnisty	2szt.	
15	Taśma samoszczepna szer.3cm kolor czarny	Pętelka	0,24mb
		Haczyk	0,24mb
16	Taśma do lamowania pach szer.25mm ± 1 mm kolor czarny	1,50mb	
17	Taśma konfekcyjna szer.13mm ± 2 mm kolor czarny	2mb	
18	Taśma wieszakowa szer.6mm ± 2 mm kolor czarny	0,12mb	
19	Taśma bawełniana biała szer. 30mm ± 2 mm	0,18mb	
20	Mały element odblaskowy z napisem POLICJA	1szt.	
21	Duży element odblaskowy z napisem POLICJA	1szt.	
22	Pudło kartonowe	1/5 szt.	
23	Wszywka firmowa	2szt.	
24	Etykieta zbiorcza	1/5 szt.	

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## **10. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej**

1. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków potwierdzających wymagania dla:
    - a) tkaniny zasadniczej,
    - b) tkaniny podszewkowej,
    - c) folii odblaskowej.
  2. Potwierdzona deklaracja zgodności wyrobu w zakresie OiB sporządzona 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.)
  3. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego, potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii zawarte w punkcie 4.3.5. (w tabeli) dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków. Dopuszcza się potwierdzenie ww. wymagań odpowiednim certyfikatem wystawionym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą.
- 
4. Gwarancja wykonawcy.

---

**WARUNKI I ZASADY ODBIORU  
WYROBÓW Z PRODUKCJI**

**MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM**

**Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.**

## 1. Kontrola surowców

Kontrola surowców przeprowadzana na podstawie ich oceny organoleptycznej.

- Kontrola wstępna w magazynie dotycząca zgodności otrzymanych materiałów, dodatków i surowców z zamówieniem.
- Kontrola podstawowa – tkaniny po warstwowaniu przed przystąpieniem do krojenia oceniane przez pracowników krojowni pod względem ich zgodności kolorystycznej ze wzorem produkcyjnym oraz występujących błędów tkackich. Ewentualne niezgodności zgłaszane Kierownikowi Produkcji oraz Kierownikowi Działu Zaopatrzenia. Uprawnionym do podjęcia zezwolenia na odstępstwo jest Kierownik działu Produkcji.

Kontroli podlegają układy kroju, wykroje, dodatki rozpisane do zlecenia produkcyjnego, wyroby w trakcie produkcji oraz wyroby gotowe.

## 2. Odbiór końcowy

Po zakończeniu procesu produkcji-przed zdaniem gotowych wyrobów do magazynu Kontroler jakości dokonuje końcowego odbioru jakości wyrobu.

Każda kontrola ma na celu stwierdzenie zgodności danego wyrobu z zatwierdzonym wzorem, wymaganiami z dokumentacji technicznej oraz ocenę sposobu jego wykonania.

## 3. Warunki odbioru:

Warunki i zasady odbioru wyrobów z produkcji –zgodnie z normą PN-P-84506:1983 – Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze.

### Miejsce badań:

Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonanie czynności kontrolnych, oświetlonym światłem naturalnym lub sztucznym rozproszonym.

### Wyposażenie miejsca badań:

Miejsce badań powinno być wyposażone w:

- stół o wymiarach nie mniejszych niż 2x1,5 m.
- komplet manekinów,
- taśmę centymetrową metalową i ceratową,
- przymiar liniowy 50-centymetrowy z podziałką milimetrową,
- lupę o powiększeniu 10-krotnym,

### Dokumentacja partii.

Do partii wyrobów przedstawionej do odbioru należy załączyć co najmniej:

1. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków potwierdzających wymagania dla:

- a) tkaniny zasadniczej,
- b) tkaniny podszewkowej,
- c) folii odblaskowej.

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

2. Potwierdzoną deklarację zgodności wyrobu w zakresie OiB, sporządzoną 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.)
3. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego, potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii zawarte w punkcie 4.3.5. (w tabeli) dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków. Dopuszcza się potwierdzenie ww. wymagań odpowiednim certyfikatem wystawionym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą.
4. Gwarancję wykonawcy.

## 4. Odbiór jakościowy

### 1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru:

- a. Odbioru jakościowego dokonuje się w celu organoleptycznego sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej 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 jakościowego partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć potwierdzoną deklarację zgodności wyrobu w zakresie OiB, sporządzoną 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 jakościowego 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),

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



- 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.
-

**DOKUMENTACJA  
EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA**

**MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM**

---

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## 1. Opis użytkowania

Mundur ćwiczebny jest przeznaczony dla Policji i nosi się:  
- w szkołach i ośrodkach szkolenia Policji, w oddziałach prewencji Policji, pododdziałach antyterrorystycznych Policji, na zajęciach szkoleniowych i ćwiczebnych.

## 2. Instrukcja użytkowania

Mundur ćwiczebny składający się z bluzy oraz spodni powinien być używany łącznie. Do pasa spodni powinna być dopięta szelka wykonana z tkaniny zasadniczej i gumy. W czasie użytkowania ubranie powinno być zapięte. Po każdorazowym użyciu ubranie powinno być wytrzepane w celu usunięcia zanieczyszczeń, przechowywane w stanie rozwieszonym w suchym i przewiewnym miejscu.

## 3. Transport i przechowywanie

Wyrób należy przechowywać w pomieszczeniach nienasłonecznionych, przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zwilgoceniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

Transport:

Ładowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi i z normą PN-P-84509:1997

## 4. Konserwacja i naprawy

**Sposób konserwacji.** Oznaczenia sposobu konserwacji, obejmujące następujący układ znaków zgodnie z normą PN-EN ISO 3758:2006



Maksymalna temperatura prania 60°C



Nie stosować bielenia związkami wydzielającymi chlor.



Suszyć w temperaturze pokojowej w pozycji pionowej bez poprzedniego wirowania. Rozwiesić na wieszaku.



Maksymalna temperatura dolnej płyty żelazka 200°C



Czyścić przy użyciu benzyny.

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## 5. 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 ich użytkowania, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 18 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 30 miesięcy.

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

W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane,
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go (bez wad) do Odbiorcy.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji Odbiorca przekaże wadliwy wyrób 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.

WŁAŚCICIEL  
WYDZIAŁU KORDYNACJI  
GOSPODARSTWA Kwatermistrzowskiej  
BIURA LOGISTYKI POLICJI  
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI  
  
asp. Krzysztof BERNACKI

STARSZY SPECJALISTA  
WYDZIAŁU KORDYNACJI  
GOSPODARSTWA Kwatermistrzowskiej  
BIURA LOGISTYKI POLICJI  
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI  
  
Bogusław BERNACKI

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## 6. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi
1	2	3	4	5

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.  
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.