

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Załącznik Nr 1
do umowy
Zadanie Nr 2

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI

02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38



Komanda
Główna
Policji

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 15 /KGP/2008

CZAPKA SŁUŻBOWA ZIMOWA

<

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia.....	3
3. Przeznaczenie dokumentu.....	4
4. Zakres stosowania dokumentu	4
5. Wymagania standardowe	5
5.1. Wymagania techniczne	5
5.1.1. Charakterystyka wyrobu	5
5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków.....	9
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	12
5.1.4. Wymiarowanie.....	13
5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania.....	16
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport.....	17
5.2. Wymagania jakościowe	17
5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	17
5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego.....	18
5.2.3. Odbiór jakościowy.....	18
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	19
6. Gwarancja Wykonawcy	19
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej	20
8. Nadzorowanie dokumentu	20
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	21

SPIS TREŚCI

1. Charakterystyka wyrobu

Czapka służbowa zimowa w kolorze ciemnogrnatowym powinna być wykonana z materiałów zabezpieczających głowę użytkownika przed zimnem i jednocześnie zapewniających jej komfort fizjologiczny. Powinna być wyposażona w nausznic ochraniający uszy.

Stanowi element umundurowania służbowego zimowego policjanta.

2. Dokumenty odniesienia

- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości – Losowy wybór jednostek produktu do próbkki
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne – Stopnie jakości
- PN-EN ISO 8388:2005 Dzianiny – Rodzaje – Terminologia
- PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie
- PN-EN ISO 13934-1:2002 Tekstyliia – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu – Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska
- PN-EN 14971:2007 Tekstyliia – Dzianiny – Wyznaczanie liczby oczek na jednostkę długości i jednostkę powierzchni
- PN-EN 12127:2000 Tekstyliia - Płaskie wyroby włókiennicze - Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstyliia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-ISO 105-C06:2010; Tekstyliia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstyliia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-B02:2006 Tekstyliia – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstyliia – Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-EN 13402-1:2002 Oznaczanie wielkości odzieży – Część 1: Terminy, definicje i sposoby pomiaru ciała
- PN-EN 13402-3:2005 Oznaczanie wielkości odzieży – Część 3: Pomiary ciała i wielkości
- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstyliia – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni

- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy
- PN-EN 31092:1998/Apl.:2004 Tekstylia – Wyznaczanie wartości fizjologicznych – Pomiar oporu cieplnego i oporu pary wodnej w warunkach stanu ustalonego, (metoda pocącej się zaizolowanej cieplnie płyty)
- 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.

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. 1 - 6)

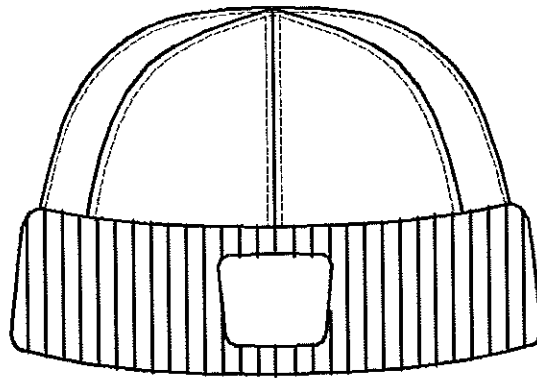
Czapka służbowa zimowa powinna być wykonana z dwóch rodzajów dzianin: ściągaczowej (dwuprawej 2x2) i typu „polar”. Zewnętrzna strona główki czapki powinna być zbudowana z sześciu jednakowych klinów wykonanych z dzianiny typu „polar”, połączonych szwem, rozłożonym i przesytytym na maszynie dwuigłowej o rozstawie igieł 10 mm, przy czym jednocześnie od spodu powinna być doszyta taśma o szerokości 16 mm wzmacniająca szew.

Główka czapki od strony wewnętrznej powinna być wykończona ociepliną składającą się z tkaniny podszejkowej połączonej z włókniną ocieplającą za pomocą pikowania [wzór pikowania – figura geometryczna (np. romb) o boku nie większym niż 20 ± 2 mm).

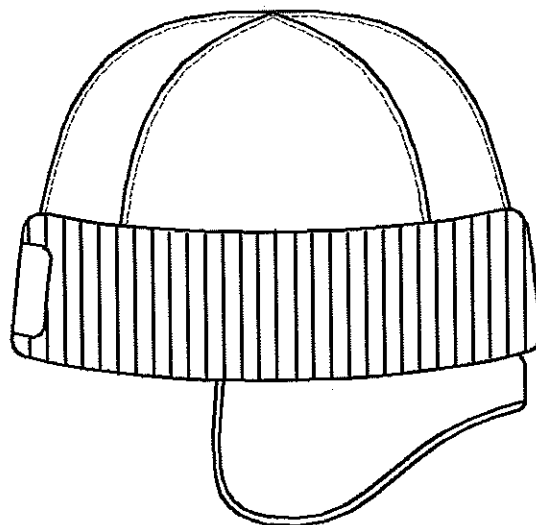
Ocieplina powinna być wykonana z sześciu jednakowych klinów, połączonych szwem. W szwie łączącym dwa tylne kliny ociepliny należy umieścić wszywkę informacyjną.

Do ociepliny powinien być doszyty nausznik wykonany z dzianiny typu „polar”. Dolna krawędź nausznika powinna być oblamowana taśmą o szerokości 15 mm.

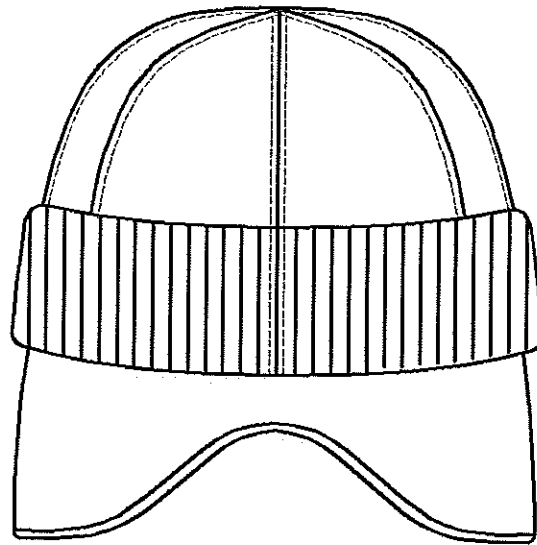
Do główki czapki wzdłuż jej całego obwodu, powinien być przyszyty na overlocku mankiet wykonany z podwójnie złożonej dzianiny ściągaczowej, której krótsze krawędzie powinny być zszyte tworząc obwód zamknięty. Szew ten powinien znajdować się z tyłu czapki. Mankiet należy wywinąć na zewnątrz. Centralnie z przodu wywiniętego mankietu, powinien być naszyty emblemat z orłem policyjnym (srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA – rys. 6) wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie w kolorze granatowym, przy czym górna krawędź emblematu powinna znajdować się w odległości 20 mm (G na rys. 7) od górnej krawędzi wywiniętego do góry mankietu.



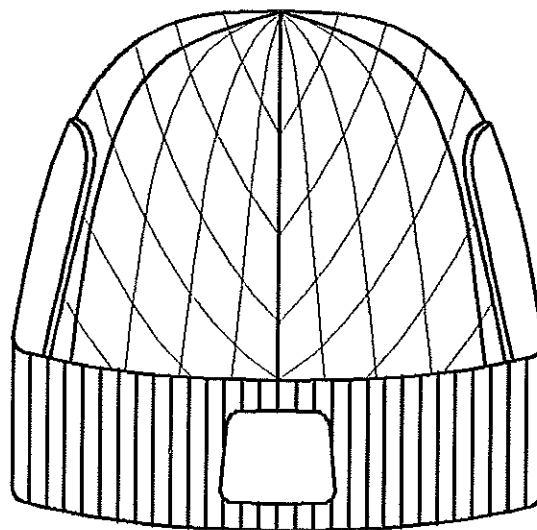
Rys. 1. Rysunek modelowy czapki służbowej zimowej – widok z przodu z wywiniętym mankietem



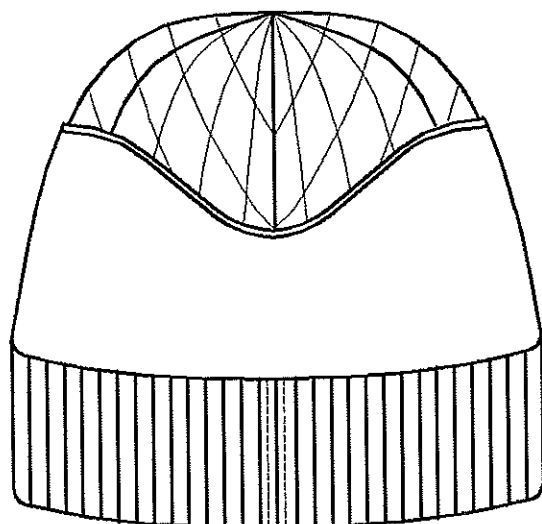
Rys. 2. Rysunek modelowy czapki służbowej zimowej – widok z boku z wysuniętym nausznikiem



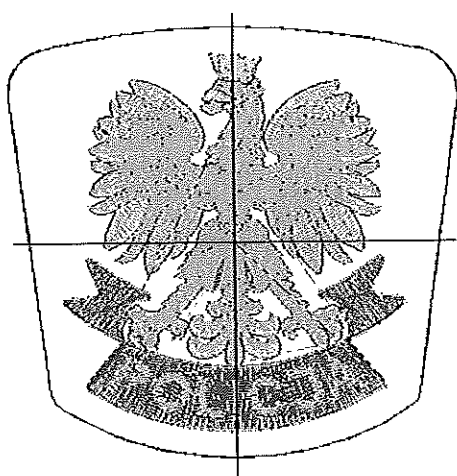
Rys. 3. Rysunek modelowy czapki służbowej zimowej – widok z tyłu z wysuniętym nausznikiem



Rys. 4. Rysunek modelowy czapki służbowej zimowej – widok z przodu, od strony wewnętrznej z podwiniętym nausznikiem i opuszczonym mankietem



Rys. 5. Rysunek modelowy czapki służbowej zimowej – widok z tyłu, od strony wewnętrznej z podwiniętym nausznikiem i opuszczonym mankietem



Rys. 6. Emblemat z orłem policyjnym wykonany na podkładce z tkaniny metodą haftu komputerowego

Pole haftu: – szerokość – 45 mm ± 1,0 mm
 – wysokość – 52 mm ± 1,0 mm

Rodzaj nici / kolor nici: – metalizowane/złote
 – metalizowane/srebrne
 – poliestrowe/niebieskie

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

Opis podstawowych cech użytkowych

Czapka służbowa zimowa powinna charakteryzować się:

- ciepłochronnością
- trwałością wybarwień
- dobrą układalnością
- stabilnością kształtów i wymiarów po praniu
- estetycznym wykonaniem.

Wykaz użytych materiałów

Materiały i dodatki zastosowane do wykonania czapki służbowej zimowej zestawiono w tabeli 1.

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków

Lp.	Nazwa materiału
1.	Dzianina typu „polar”, kolor: ciemny granat, skład surowca: 100 % PES
2.	Dzianina dwuprawa 2x2 (ściągaczowa), kolor: ciemny granat, skład surowca przędzy: 30 % WO, 70 % PAN, grubość przędzy: 67 ± 3 % tex*
3.	Włóknina ocieplająca: skład surowca - 100 % PES
4.	Tkanina podszejkowa: kolor: czarny, skład surowca: 100 % PES
5.	Lamówka: kolor: czarny, szerokość: $15 \pm 1,0$ mm, skład surowca: 100 % PES
6.	Taśma: szerokość: $16 \pm 1,0$ mm, skład surowca: 100 % PES
7.	Nici 100 % PES: kolor ciemny granat i czarny, grubość: 200 dtex x 2
8.	Emblemat z orłem i napisem POLICJA
9.	Wszywka informacyjna

* oczko dzianiny tworzone jest z dwóch przędz

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla materiałów podstawowych i dodatków zestawiono w tabeli 2, 3 i 4. Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków powinno być

potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanych w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla dzianiny typu „polar”

Lp.	Rodzaj wskaźnika		Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Kolor		ciemny granat Wartości współrzędnych barwy wg norm: PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000 Wartości CIELab: L = 12,78 ; a = 0,54; b = -7,68; $\Delta E \leq 1,5$		
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	290 ± 20	PN-EN 12127:2000
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką nie mniej niż		N	240	PN-P-04738:1979
4.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C nie więcej niż	kierunek wzdłużny	%	± 3	PN-EN ISO 5077:2011
		kierunek poprzeczny		± 3	
5.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4	PN ISO 105- C06:2010
				4	
6.	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż		stopień	4	PN-EN ISO 105-B02:2006
7.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4	PN-EN ISO 105-E04: 2011
				4	

Tabela 3. Wymagania dla dzianiny dwuprawej 2x2 (ściągaczowej)

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Kolor	ciemny granat Wartości współrzędnych barwy wg norm: PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000 Wartości CIELab: L = 12,81 ; a = 1,88; b = -4,33; $\Delta E \leq 1,5$		
2.	Splot	dwuprawy 2x2 (pkt. 3.3.5. normy)		PN-EN ISO 8388:2005

3.	Liczba kolumniek/rzędków na 1 dm	kolumnieki		88 ± 4	PN-EN 14971:2007
		rzędki		70 ± 4	
4.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4 3/4	PN ISO 105-C06:2010
5.	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż		stopień	4	PN-EN ISO 105-B02:2006
6.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4 3/4	PN-EN ISO 105-E04:2011

Wymagania dla dodatków

Wymagania dla ociepliny zestawiono w tabeli 4.

Tabela 4. Wymagania dla ociepliny

OCIEPLINA: TKANINA PODSZEWKOWA + WŁÓKNINA OCIEPLAJĄCA				
1.	Masa powierzchniowa: ¹⁾	g/m ²	170 ± 10	PN EN 12127:2000
2.	Wytrzymałość na rozciąganie: ²⁾ - osnowa - wątek nie mniej niż	N	300 250	PN-EN ISO 13934-1:2002
3.	Odporność wybarwień tkaniny podszewkowej na pranie w temp. 40°C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4 4	PN ISO 105-C06:2010

4.	Odporność wybarwień tkaniny podszewkowej na pot alkaliczny i kwaśny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4 4	PN ISO 105-E04:2011
5.	Opór cieplny, R_{ct} ¹⁾ nie mniej niż	m^2K/W	0,07	PN-EN 31092:1998/Ap1:2004

¹⁾ badanie dotyczy całości układu stanowiącego ocieplinę

²⁾ badanie dotyczy tkaniny podszewkowej

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Czapka służbowa zimowa powinna być wykonana zgodnie z niniejszą Specyfikacją Techniczną. Materiały, z których będzie konfekcjonowana czapka powinny spełniać wymagania zawarte w tabelach 2, 3, 4.

Sposób łączenia elementów

Elementy czapki powinny być łączone za pomocą szycia.

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

Składowe elementy czapki

Składowe elementy czapki zestawiono w tabeli 6.

Tabela 6. Składowe elementy czapki

Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Ilość elementów
Klin – zewnętrzna strona główki	Dzianina typu „polar”	6
Nausznik		1
Mankiet czapki	Dzianina dwuprawa 2x2 (ściągaczowa)	1
Klin – wewnętrzna strona główki	Ocieplina	6
Obszycie nauszniaka	Lamówka	1

Estetyka i ergonomia

Czapka powinna mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych szwów (zmarszczeń, wyciągnięć, brak ciągłości). Konstrukcja czapki powinna zapewniać właściwe jej dopasowanie do kształtu głowy.

Niezawodność

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

5.1.4. Wymiarowanie

Ilość rozmiarów

Czapka powinna być wykonana w 10 rozmiarach uwzględniających obwód głowy od 52 do 61 cm (tabela 7). Pomiar obwodu głowy powinien być zgodny z normą PN-EN 13402-1:2002 i PN-EN 13402-3:2005.

Tabela 7. Rozmiary czapki

Rozmiar czapki	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
Obwód głowy [cm]	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61

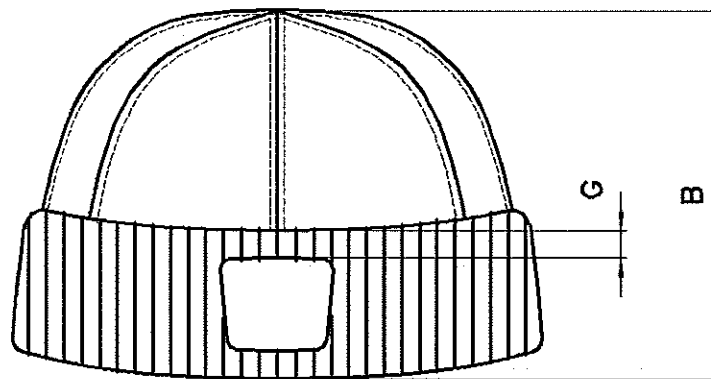
Dopuszcza się produkowanie innych rozmiarów czapek, po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy Wykonawcą i Zamawiającym.

Podstawowe wymiary

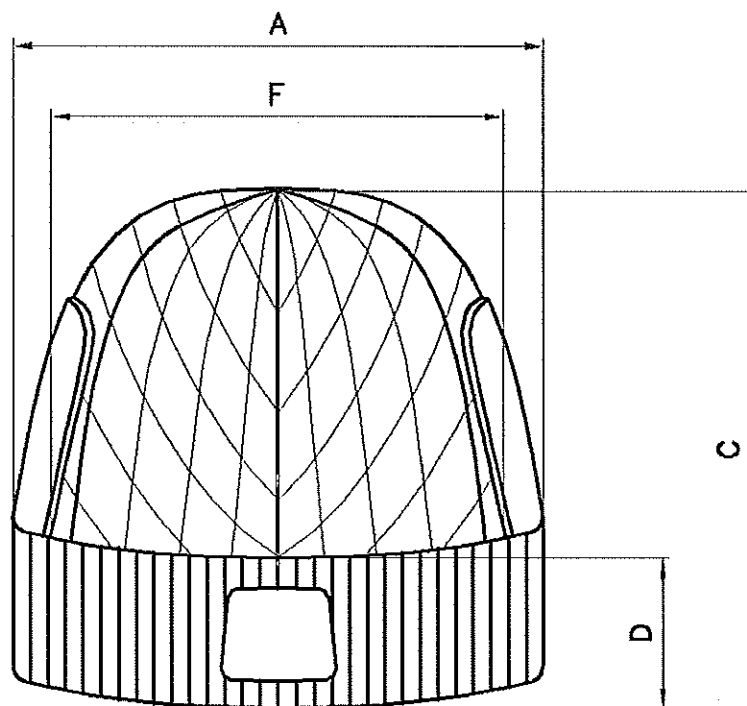
Podstawowe wymiary dla rozmiaru 56 zostały przedstawione w tabeli 8. Dla pozostałych rozmiarów wymiary powinny być zgodne z zasadami stopniowania i powinny zapewnić prawidłowość dopasowania czapki do głowy.

Tabela 8. Wymiary wyrobu gotowego dla rozmiaru 56

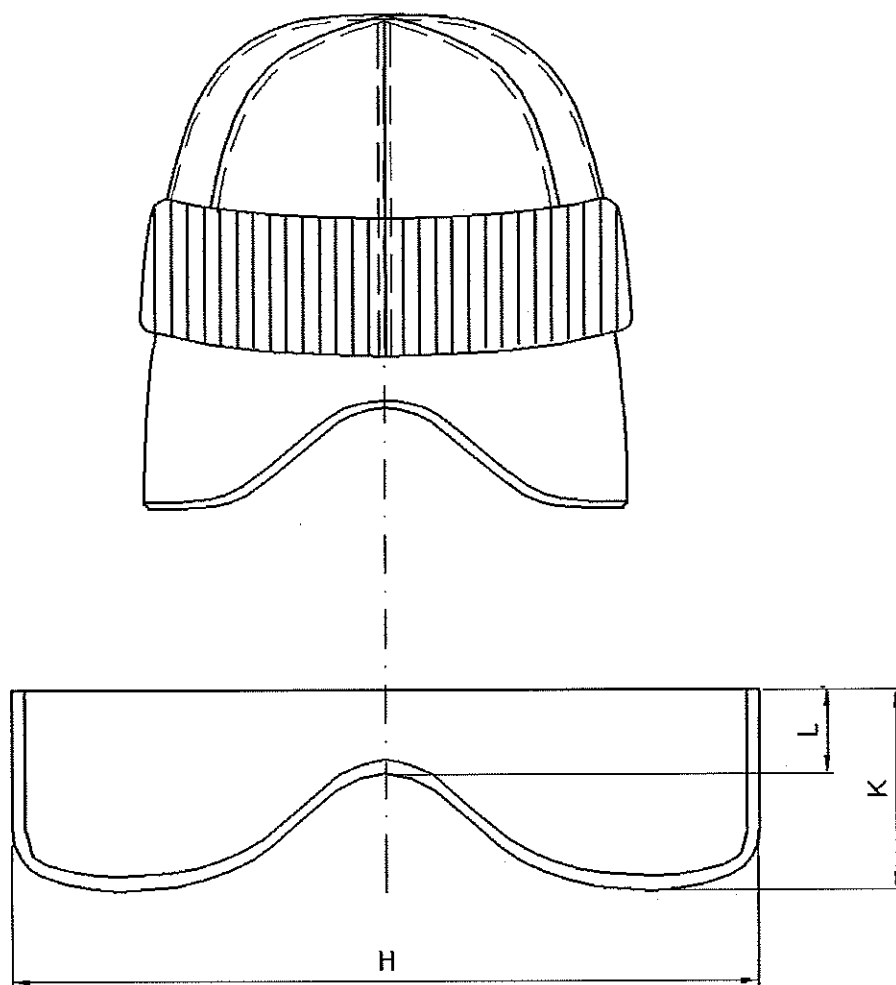
Oznaczenia na rys. 7, 8 i 9	Wyszczególnienie wymiarów	Wielkość [mm]	Tolerancja [mm]
A	Szerokość czapki mierzona od strony wewnętrznej, wzdłuż linii szwu łączącego główkę czapki z mankietem	295	±5
B	Wysokość czapki z wywiniętym do góry mankietem mierzona od wierzchołka czapki wzdłuż linii szwu	190	±5
C	Całkowita wysokość czapki (z opuszczonym mankietem) mierzona od strony wewnętrznej, od wierzchołka czapki wzdłuż linii szwu	245	±5
D	Wysokość mankieta mierzona od strony wewnętrznej, od linii wszycia do krawędzi mankieta	90	±5
F	Odległość między krawędziami zewnętrznymi nauszника mierzona od strony wewnętrznej czapki, wzdłuż linii szwu	235	±5
G	Odległość górnej krawędzi emblematu od górnej krawędzi wywiniętego do góry mankieta	20	±2
H	Długość nauszника	355	±5
K	Wysokość nauszника mierzona w najwyższym miejscu pośrodku	90	±5
L	Wysokość nauszника mierzona w najniższym miejscu	65	±5



Rys.7. Wymiary czapki służbowej zimowej - widok od strony zewnętrznej z przodu, z mankietem wywiniętym do góry, nausznik podwinięty do wewnątrz



Rys.8. Wymiary czapki służbowej zimowej – widok z przodu, od strony wewnętrznej z odwiniętym nausznikiem do góry i opuszczonym do dołu mankietem



Rys. 9. Wymiary czapki służbowej zimowej - widok z tyłu z wysuniętym nauszniakiem

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Opakowania jednostkowe i zbiorcze powinny być oznaczone następująco:

Wszywka informacyjna

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

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

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

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

Treść etykiety papierowej

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

Treść etykiety na opakowanie zbiorcze

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

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Do każdej czapki należy załączyć etykietę jednostkową. Wyroby należy pakować w pudełka kartonowe - po 50 sztuk 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.

Czapki powinny być przechowywane w pudełkach kartonowych w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Czapki 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 metodykę badawczą dla dzianin, z których wykonana jest czapka zestawiono w tabelach 2 i 3 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Wymagane parametry dodatków scharakteryzowano w tabeli 4. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiałów do konfekcjonowania z nich czapek.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

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

Dopuszczalne błędy

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

Dopuszczalność sztukowania

W czapkach nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5.2.3. Odbiór jakościowy

1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru:

- a. Odbioru jakościowego dokonuje się w celu organoleptycznego sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Specyfikacji Technicznej w zakresie jakości i estetyki wyrobu.
- b. Ilość partii produkcyjnych wykonawca uzgadnia z zamawiającym.
- c. Wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu wykonawcy.
- d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Specyfikacji Technicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności wyrobu zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.)

2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu:

- a. Odbioru partii produkcyjnej wyrobu dokonują osoby wyznaczone przez Zamawiającego.
- b. Metodą „na ślepo” wg normy PN-N-03010:1983 wybiera się spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Specyfikacji Technicznej.
- c. Podczas odbioru jakościowego ocenie podlegać będzie jakość i estetyka wykonania przedmiotu umowy, a w szczególności takie elementy jak:
 - 1) szwy (ciągłość i równość, wykonanie bez zmarszczeń i wyciągnięć, zabezpieczenie przed pruciem),
 - 2) połączenie elementów składowych (np. bez fałd i zgrubień),

3) kształt wyrobu (zniekształcenia i skrzywienia, estetyka wykonania poszczególnych elementów wyrobu).

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

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

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

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 czapki powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania (nie powodować miejscowych ucisków i otarć głowy zapewniając jednocześnie ciepłochronność).

6. Gwarancja Wykonawcy

Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania.

Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

Na wyprodukowane wyroby wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy użytkowania czapki służbowej zimowej, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania czapek, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez zamawiającego i wykonawcę.

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

W przypadku uznania reklamacji wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,

- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane.
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go / bez wad / 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 punkcie 5.1.1 w tabeli 1, L.p. 1 i 2 (z wyłączeniem grubości przędzy) oraz w punkcie 5.1.2;
- b) deklaracja zgodności wyrobu zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.);
- c) 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

