

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

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



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST – 18/KGP/2008

PÓŁGOLF

ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM

NACZELNIK
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
CZĘŚCI ANKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURO LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI
asp. Paweł Szyfter

SPIS TREŚCI

	Strona
1. Charakterystyka wyrobu	3
2. Dokumenty odniesienia.....	3
3. Przeznaczenie dokumentu.....	4
4. Zakres stosowania dokumentu	4
5. Wymagania standardowe	4
5.1. Wymagania techniczne	4
5.1.1. Charakterystyka wyrobu.....	4
5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków	7
5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	8
5.1.4. Wymiarowanie	9
5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania	10
5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport	11
5.2. Wymagania jakościowe	11
5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	11
5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego	11
5.2.3. Odbiór jakościowy	12
5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	13
6. Gwarancja Wykonawcy	13
7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej	14
8. Nadzorowanie dokumentu	14
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian	15

1. Charakterystyka wyrobu

Półgolf w kolorze ciemnogrnatowym powinien chronić użytkownika przed działaniem niskich temperatur. Stanowi on element zimowego umundurowania służbowego policjanta.

2. Dokumenty odniesienia

- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni
- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylnia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy
- PN-EN 12127:2000 Tekstylnia - Płaskie wyroby włókiennicze - Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek
- PN-EN ISO 9073-5:2008 Tekstylnia – Metody badania włóknin – część 5; Odporność na przebicie mechaniczne (metoda wypychania kulą)
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia - Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-ISO 105-C06:2010 Tekstylnia - Badania odporności wybarwień - Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-B02:2006 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej
- PN-EN ISO 105-E04:2011 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylnia - Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu - Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylnia – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-P-06723:1972 Wroby dziewiarskie - Stopnie jakości
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości - Losowy wybór jednostek produktu do próbki
- Ustawa z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.)
- PN-EN 14971:2007 Tekstylnia – Dżianiny – Wyznaczanie liczby oczek na jednostkę długości i jednostkę powierzchni
- 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

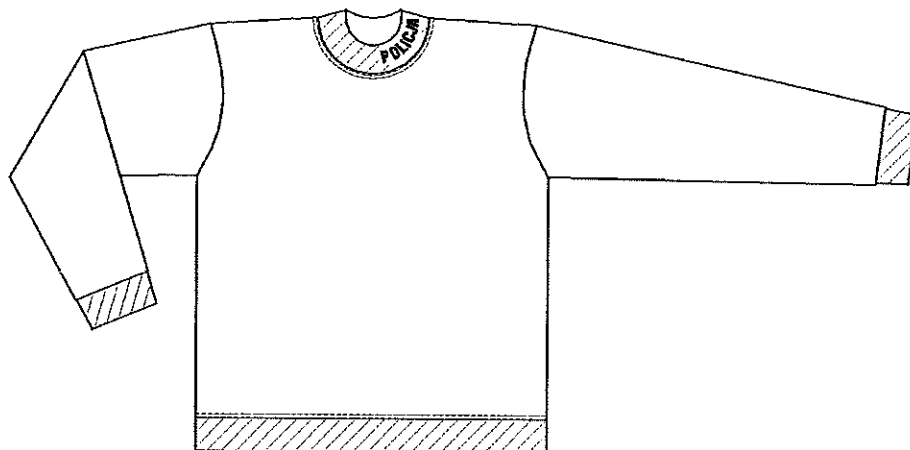
5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Charakterystyka wyrobu

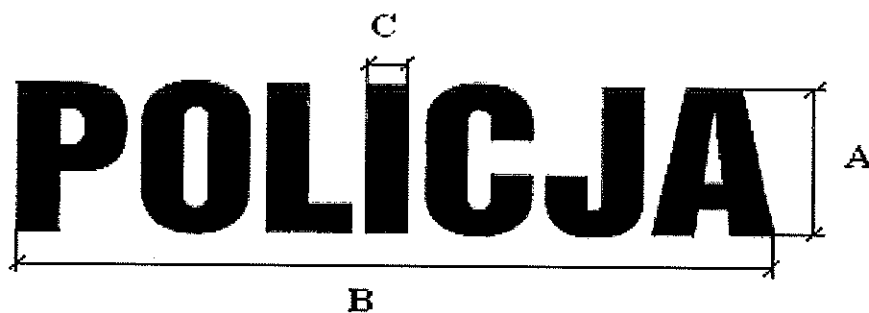
Opis wyrobu (rys. 1)

Półgolf powinien być wykonany z dzianiny w kolorze ciemnogrnatowym o wymiarach zgodnych z rys. 4 i tabelą 4.

Rękawy, dół oraz podkroj szyi półgolfa powinny być wykończone plisą z dzianiny złożonej podwójnie. Na plisie – wykończeniu podkroju szyi powinien znajdować się haftowany napis POLICJA w kolorze srebrnym, umieszczony centralnie pomiędzy górną i dolną krawędzią plisy. Koniec napisu ma znajdować się w odległości $5\text{ cm} \pm 1\text{ cm}$ - mierząc od przedłużenia lewego szwu barkowego (rys. 2 i 3).



Rys. 1. Rysunek modelowy półgolfu



Rys. 2. Wymiarowanie napisu POLICJA

A – wysokość - 24 ± 2 mm,
 B – szerokość - 90 ± 2 mm,
 C – grubość liter - 5 ± 1 mm.

POLICJA

Rys. 3. Wymiarowanie pola haftu:

- szerokość 90 mm \pm 2 mm,
- wysokość 24 mm \pm 2 mm.

Opis podstawowych cech użytkowych

Półgolf powinien charakteryzować się:

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

Wykaz materiałów

Zestawienie materiałów i dodatków zastosowanych do wykonania półgolfa zestawiono w tabeli 1.

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków

Lp.	Nazwa materiału/dodatku
1.	Dzianina w kolorze ciemnogrnatowym, skład surowca: 90% przędzy CO (o grubości 20 tex), 10% przędzy PU (o grubości 44 dtex) Splot: lewoprawy
2.	Nici syntetyczne w kolorze ciemnogrnatowym o grubości 120 dtex x 3
3.	Nici syntetyczne w kolorze srebrnym (haft) Wartości współrzędnych barwy wg PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000; Wartości CIELab: L = 71,062; a = -1,464; b = -0,347; $\Delta E \leq 3,2$

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla dzianiny zestawiono w tabeli 2. Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy materiałów powinno być potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla dzianiny

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 = 11,76 ; a = 0,74; b = -6,82; $\Delta E \leq 1,5$		
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	200 ± 20	PN-EN 12127:2000
2.	Liczba - rządków - kolumniek		1/10 cm	197 ± 9 137 ± 6	PN-EN 14971:2007
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką nie mniej niż		N	300	PN-EN ISO 9073-5:2008
4.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C i suszeniu nie więcej niż	kierunek wzdłużny	%	± 5	PN-EN ISO 5077:2011
		kierunek poprzeczny		± 5	
5.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4 4	PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:2010
6.	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż		stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2006
7.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:2011
8.	Odporność wybarwień na pot kwaśny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:2011

9.	Odporność wybarwień na tarcie suche nie mniej niż	kierunek wzdłużny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
		kierunek poprzeczny		4	
10.	Odporność wybarwień na tarcie mokre nie mniej niż	kierunek wzdłużny	stopień	3	PN-EN ISO 105-X12:2005
		kierunek poprzeczny		3	
11.	Odporność na pilling* nie mniej niż		stopień	3/4	PN-EN ISO 12945-2:2002

* badanie dla 2000 cykli

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Półgolf powinien być wykonany zgodnie z niniejszą Specyfikacją Techniczną. Działania, z której będzie konfekcjonowany półgolf powinna spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Elementy półgolfa powinny być łączone za pomocą szycia.

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

Składowe elementy półgolfa

Składowe elementy półgolfa zestawiono w tabeli 3.

Tabela 3. Składowe elementy półgolfa

	Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Ilość
	Przód	Dzianina podstawowa: splot lewoprawy	1
	Tył		1
	Lewy rękaw		1
	Prawy rękaw		1
	Plisa szyi		1
	Plisa rękawów		2
	Plisa dołu wyrobu		1
		OGÓŁEM	8

Estetyka i ergonomia

Półgolf powinien mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych szwów (zmarszczeń, wyciągnięć, brak ciągłości). Konstrukcja półgolfu powinna zapewniać właściwe jego dopasowanie do sylwetki.

Niezawodność

Półgolf nie powinien ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

Konstrukcja półgolfu oraz jego parametry użytkowe nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

5.1.4. Wymiarowanie

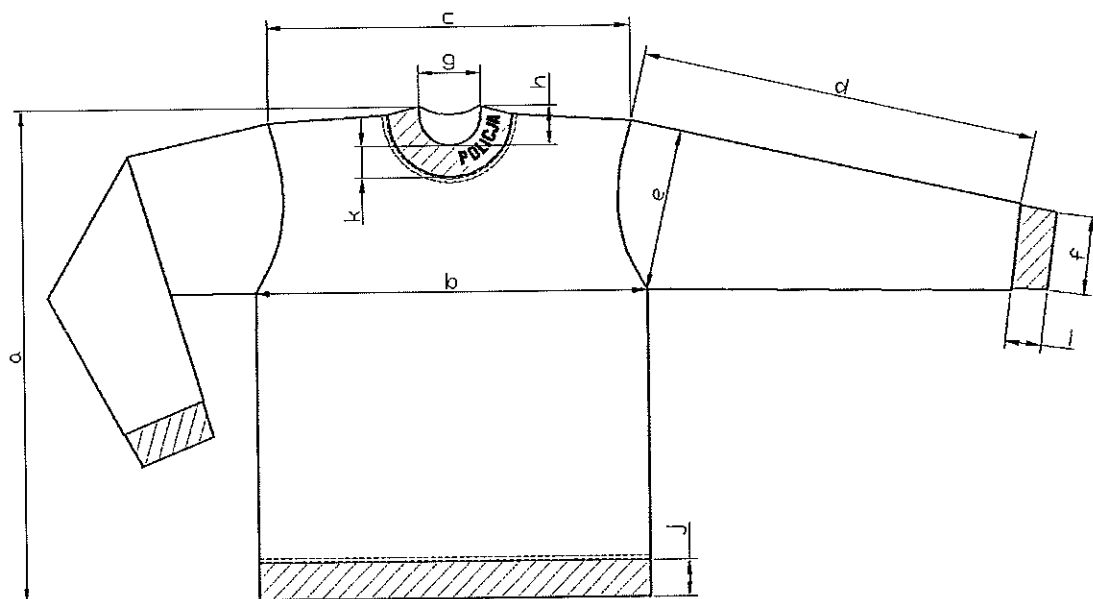
Podstawowe wymiary

Podstawowe wymiary półgolfu dla poszczególnych rozmiarów wg tabeli 4 i rysunku 4.

Dopuszcza się produkowanie półgolfów w rozmiarach wykraczających poza wielkości podane w tab. 4 oraz rozmiarów nietypowych.

Tabela 4. Wymiary półgolfu.

Oznaczenie punktu na rysunku	Nazwa wymiaru [cm]	Obwód klatki piersiowej [cm]					Dopuszczalne odchylenia [cm]
		86-94	94-102	102-110	110-118	118-129	
		Wzrost					
		164	170	176	182	188	
a	Długość (z plisa)	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	± 2,0
b	Szerokość na linii pachy	47,0	50,0	53,0	56,0	59,0	± 2,0
c	Szerokość na linii barków	42,0	44,5	47,0	49,5	52,0	± 1,0
d	Długość rękawa (bez plisy)	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	± 2,0
e	Szerokość rękawa u góry	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	± 1,0
f	Szerokość rękawa u dołu (plisa)	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	± 0,5
g	Szerokość dekoltu (plisa)	11,5		12,0		12,5	± 0,5
h	Głębokość dekoltu z przodu (plisa)	6,0			6,5		± 0,5
i	Szerokość plisy rękawa	5,0					± 0,5
j	Szerokość plisy u dołu	5,0					± 0,5
k	Szerokość plisy szyi	4,5					± 0,5



Rys. 4. Półgolf. Wymiarowanie

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby, opakowania jednostkowe i zbiorcze powinny być oznakowane normą następująco:

Wszywka informacyjna

Wszywka powinna zawierać co najmniej: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, wielkość wyrobu, skład surowcowy, nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji, oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ, informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

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

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

Treść etykiety papierowej

Etykieta jednostkowa powinna być zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego. Powinna zawierać co najmniej: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, wielkość wyrobu, oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ, nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji, okres gwarancji.

Treść etykiety zbiorczej

Etykieta na opakowanie zbiorcze (pudło kartonowe) powinna zawierać co najmniej następujące dane: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, liczbę sztuk w opakowaniu, rozmiar (rozmiary), oznaczenie stopnia jakości oraz znak KJ, miesiąc i rok produkcji.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Każdy półgolf należy włożyć do worka foliowego, następnie pakować w pudełka kartonowe - po 10 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 należy zakleić taśmą. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę zbiorczą.

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

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

Półgolfy 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 parametrów oraz metodykę badawczą dla dzianiny, z której wykonany jest półgolf zestawiono w tabeli 2 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiałów do konfekcjonowania z nich półgolfów.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie półgolfy 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 półgolfach nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5.2.3. Odbiór jakościowy

1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru:

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

2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu:

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

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

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

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

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 półgolfu powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania (nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała, 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 półgolfu, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania półgolfów, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

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

W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

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

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Zamawiający wadliwy wyrób prześle do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna /Wykonawca lub Zamawiający/. Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 14 dni od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- a) wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy materiałów potwierdzających wymagania zawarte w punkcie 5.1.1 Lp. 1,3 oraz w pkt. 5.1.2;
- b) deklaracja zgodności wyrobu 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.)
- 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

