

ZATWIERDZAM”

Warszawa, 2018 -04- 23

ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI
KOMENDY GŁÓWNEJ
POLICJI

[Signature]

.....
(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
BIURO LOGISTYKI POLICJI**



**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
CZAPKA Z DASZKIEM W KOLORZE
GRANATOWYM**

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej: *ST 21 / cut / 2018*

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej
prowadzonego w Wydziale)

Wersja: Edycja *Kubecien*

2018 -04- 23

.....
(data wydania)

SPIS TREŚCI

	Strona
1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU.....	3
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU.....	3
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM.....	3
3.1. Dokumentacja techniczna.....	3
3.2. Dokumenty odniesienia.....	4
4. OPIS OGÓLNY WYROBU.....	5
5. WYMAGANIA.....	8
5.1. Wymagania techniczne.....	8
5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków.....	8
5.1.2. Wymagania dla emblematu.....	9
5.2. Wymagania dla szwów i ściągów.....	9
5.3. Wymagania dotyczące jakości.....	10
5.3.1. Klasyfikacja jakości.....	10
5.3.2. Parametry dla wyrobu.....	10
5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych.....	10
5.3.4. Zasady ustalania błędów.....	11
5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	11
5.5. Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych.....	12
5.5.1. Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej.....	12
5.5.2. Stabilność kształtu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).	12
6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....	123
7. WYMIAROWANIE.....	15
8. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.....	18
8.1. Cechowanie.....	18
8.2. Pakowanie.....	19
8.3. Przechowywanie.....	19
8.4. Transport.....	19
9. GWARANCJA.....	20
10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ.....	20
ZAŁĄCZNIKI.....	21

1. 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.

2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna jest wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych.

3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM

3.1. Dokumentacja techniczna

Dokumentacja techniczno-technologiczna Wykonawcy, przedstawiona do realizacji produkcji, powinna zawierać, co najmniej:

- identyfikację wyrobu, nazwę,
- rysunki poglądowe,
- wykaz surowców, materiałów i dodatków,
- zestawienie elementów składowych,
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków,
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
 - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaj i odległość linii stębnowych,
 - wymiarowanie wyrobu (pozycjonowanie elementów naszywanych typu kieszenie, patki itp.) dla różnych rozmiarów,
- kontrolę: wstępną materiałów i surowców, międzyoperacyjną, końcową,
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych,
- znakowanie (pozycja, zawartość),
- zasady transportu, przechowywania, konserwacji i naprawy,
- instrukcję użytkowania,
- gwarancję Wykonawcy.

3.2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy:

- PN-EN ISO 1833-11:2010; Tekstylija – Ilościowa analiza chemiczna – Część 11: Mieszanki włókien celulozowych i poliestrowych (metoda z zastosowaniem kwasu siarkowego).
- PN-P-01701:1952 Tkaniny. Oznaczenia splotów tkackich.
- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylija. Badania odporności wybarwień. Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.
- PN-EN ISO 105-J03:2009 Tekstylija. Badanie odporności wybarwień. Obliczanie różnic barwy.
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylija. Tkaniny. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej.
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstylija. Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu. Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska.
- PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylija. Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów. Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylija. Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylija. Badania odporności wybarwień. Część X12: Odporność wybarwień na tarcie.
- PN-EN ISO 105-B02:2014-11 Tekstylija. Badania odporności wybarwień. Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej.
- PN-EN ISO 6330:2012 Tekstylija. Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego.
- PN-EN ISO 3759:2011 Tekstylija. Przygotowanie, znakowanie i pomiar próbek płaskiego wyrobu i odzieży do wyznaczania zmiany wymiarów.
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylija. Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu. Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a.
- PN-EN ISO 12947-2:2000/AC:2006 Tekstylija. Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a. Wyznaczanie zniszczenia próbki.
- PN-EN 29865:1997 Tekstylija. Wyznaczanie odporności wyrobów na deszcz metodą Bundesmanna. PN-EN ISO 14419:2010 Tekstylija. Oleofobowość. Węglowodorowy test odpornościowy.
- PN-EN ISO 4920:2013-02 Tekstylija. Wyznaczanie odporności na zwilżanie powierzchniowe (spray test).
- PN-EN 12590:2002 Tekstylija. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych

- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstyliia. System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 Ocena zgodności. Deklaracja zgodności składana przez dostawcę. Część 1: Wymagania ogólne.
- PN-EN ISO 13688:2013-12 Odzież ochronna. Wymagania ogólne.
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstyliia. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstyliia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.
- PN-EN 14362-3:2012 Tekstyliia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen.
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstyliia. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).

Podstawowe akty prawne:

- Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. z późn. zm.

Uwaga: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w specyfikacji technicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnych.

4. OPIS OGÓLNY WYROBU

Czapka z daszkiem w kolorze granatowym stanowi jeden z elementów umundurowania funkcjonariuszy Policji. Wykonana z tkaniny typu rip-stop bawełniano-poliestrowej wykończona oleo- i wodoodpornie, w różnych rozmiarach dostosowanych do obwodu głowy użytkownika. Przeznaczona jest do noszenia z pozostałymi elementami umundurowania.

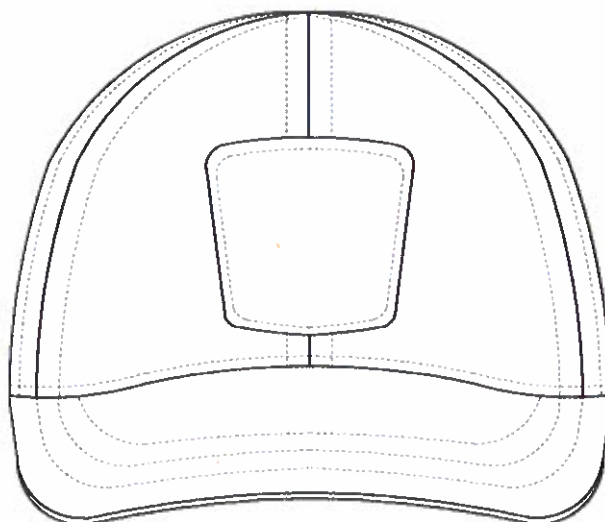
Opis wyrobu

Czapka z daszkiem w kolorze granatowym posiada:

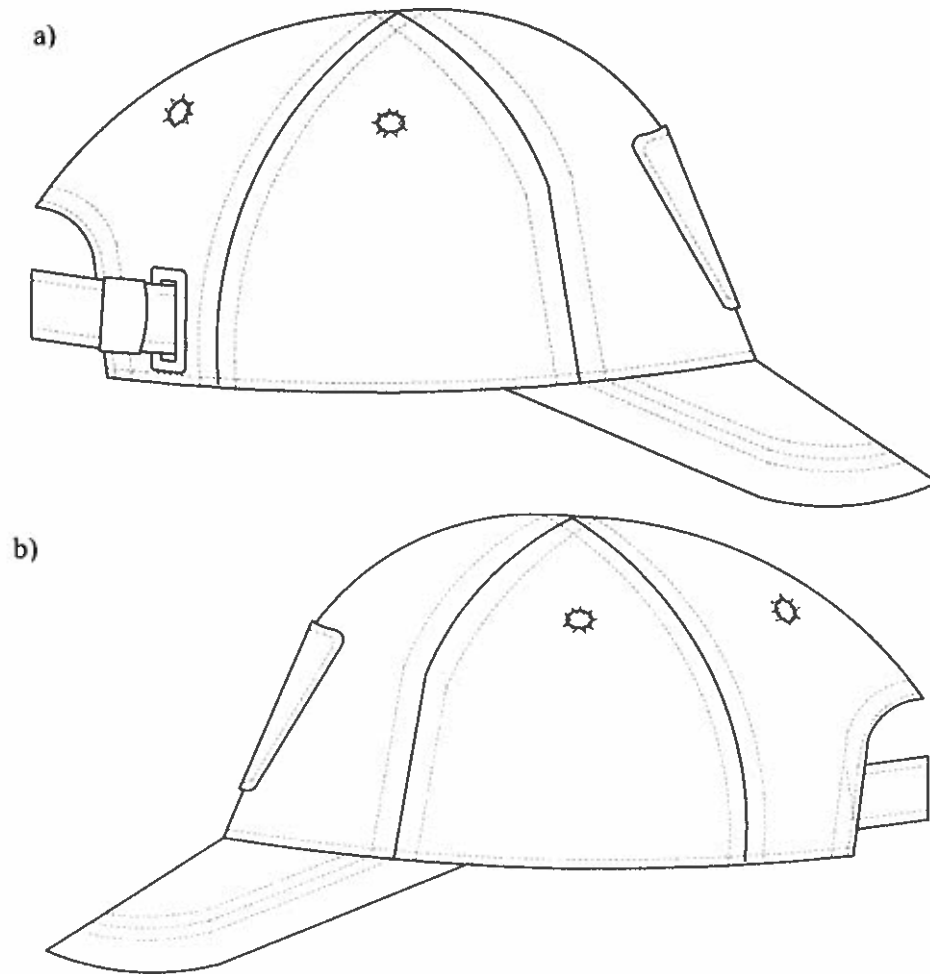
- główkę wykonaną z sześciu klinów,
- daszek usztywniony elementem z tworzywa sztucznego, z trzema stębnówkami; umieszczony symetrycznie z przodu czapki,
- na środku przodu główki emblemat z orłem i napisem POLICJA; oś symetrii emblematu powinna się pokrywać z linią szwu łączącego dwa przednie kliny,

- przednie kliny podklejone sztywnikiem (wkład odzieżowy: tkanina z wkładem włókninowym i termolina z klejem),
- potnik, wykonany z tkaniny bawełnianej w kolorze granatowym, wszyty po wewnętrznej stronie czapki wzdłuż całego jej obwodu,
- szwy główki czapki od wewnątrz zabezpieczone lamówką, wykonaną z tkaniny bawełnianej w kolorze granatowym,
- regulację obwodu za pomocą paska i metalowej klamerki,
- 4 otwory wentylacyjne (wywietrzniki) – haftowane, umieszczone po 1 na tylnych i bocznych klinach czapki główki, średnica wewnętrzna otworu $\phi 3\text{mm} \pm 0,5\text{ mm}$, średnica zewnętrzna obszycia otworu wentylacyjnego $\text{Ø } 7\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$.

Ogólny wygląd czapki został przedstawiony na rysunkach 1 - 4.



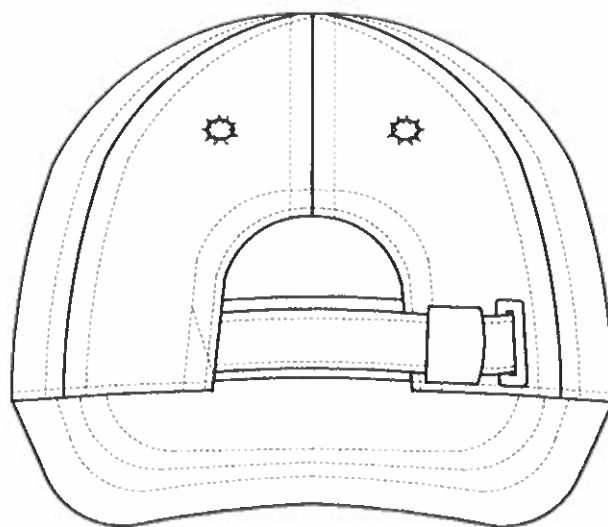
Rys. 1. Czapka – widok ogólny – przód



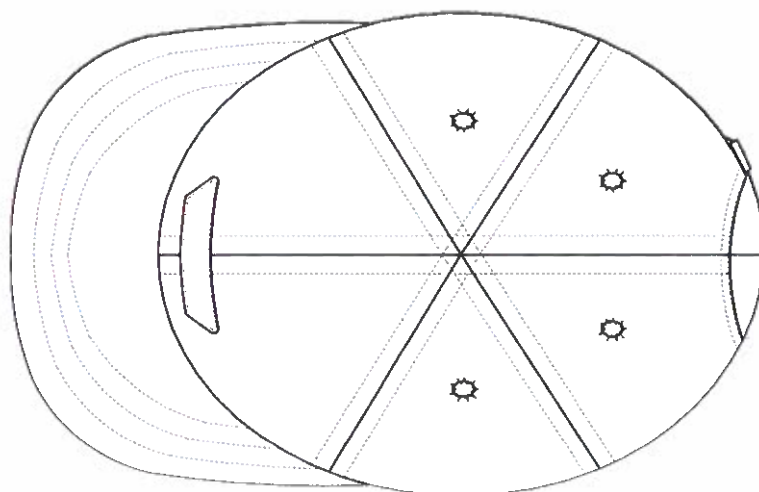
Rys. 2. Czapka – widok ogólny

a) prawy bok

b) lewy bok



Rys. 3. Czapka – widok ogólny – tył



Rys. 4. Czapka – widok ogólny – góra

5. WYMAGANIA

5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków do wykonania czapki

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Tkanina zasadnicza	Bawełniano – poliestrowa typu rip-stop, w kolorze ciemnogrnatowym, z wykończeniem oleo- i wodoodpornym, spełniająca wymagania określone w aktualnej specyfikacji technicznej nr ST-3/Ckt/2017 „Tkanina na mundury ćwiczebne (bluzy, spodnie) i furażerki - bawełniano-poliestrowa typu rip-stop”, nie dotyczy w zakresie certyfikacji.
2.	Tkanina bawełniana (przeznaczenie: potnik, lamówki).	Tkanina bawełniana w kolorze granatowym
3.	Wkład odzieżowy (element usztywniający kliny przednie)	Tkanina w kolorze szarym
4.	Wkład włókninowy 1 (element usztywniający kliny przednie)	Włóknina z klejem po obu stronach
5.	Element z tworzywa sztucznego do usztywnienia daszka	Płyta z tworzywa sztucznego półelastyczna o gr. 1 mm.
6.	Podszewka	Tkanina poliestrowa czarna.
7.	Wkład odzieżowy (element potnika)	Włóknina – bez kleju o szer. 30 mm.
8.	Element potnika	Spieniony poliuretanowy materiał o budowie komórkowej o szer. 30 mm, gr. 2 mm.

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
9.	Wkład odzieżowy (element wzmocnienia czapki)	Włóknina – bez kleju o szer. 10 mm.
10.	Wkład włókninowy 2 (element patki regulatora)	Włóknina bez kleju.
11.	Klamerka metalowa	Oksydowana klamerka metalowa szer. 20 mm.
12.	Oczko metalowe	Metalowe oczko oksydowane – szer. zewnętrzne 18 mm.
13.	Emblemat z orłem i napisem POLICJA	Emblemat wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej, podklejony wkładem włókninowym z klejem.
14.	Nici odzieżowe	Rdzeniowe poliester/poliester, nr handlowy 80, w kolorze ciemnogranatowym, spełniające wymagania PN-EN 12590:2002.
15.	Wszywka informacyjna	Wymagania wg pkt. 8.1.

Uwaga: przed rozpoczęciem produkcji Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabeli 1.

5.1.2. Wymagania dla emblematu

Emblemat z orłem i napisem POLICJA: srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA (wg. rys. 5) wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej.

RODZAJ NICI/ KOLOR NICI:

- metalizowane/złote do haftowania korony, dzioba i szponów orła,
- metalizowane/srebrne do haftowania orła, obwódki wstęgi oraz napisu POLICJA,
- poliestrowe/niebieskie do haftowania wypełnienia wstęgi (tła) napisu POLICJA,
- poliestrowe ciemnogranatowe do obrębienia krawędzi emblematu.

Uwaga: po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie włókniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem. Tak wykonany emblemat jest przyszywany do czapki.

5.2. Wymagania dla szwów i ściągów

Elementy czapki powinny być łączone za pomocą szycia.

Wykaz operacji wraz z oznaczeniem zastosowanych w wyrobie szwów i ściągów, Wykonawca powinien ująć w dokumentacji techniczno-technologicznej z zastosowaniem oznaczeń z norm:

- szwy wg normy PN-P-84501:1983, Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia,
- ścięgi wg normy PN-P-84502:1983, Wyroby konfekcyjne. Ścięgi. Klasyfikacja i oznaczenia.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściągów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężeniu nitek tworzących szew.

Przeszycia na początku i na końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Miejsce wykonania i odległość przeszyc stębnowych:

- stębnowania szwów łączących kliny - $5\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$ od szwu,
- paska regulacji obwodu, odszycie dołu czapki – szerokość stębnówki $1,5\text{ mm} \pm 0,5\text{ mm}$ od brzegu.

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- ściągów stębnowych (typu 301) - 3-4,5 ściągów/1cm.

5.3. Wymagania dotyczące jakości

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji, kontrolę produktu końcowego oraz badania wymagane w niniejszej specyfikacji technicznej.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy).

Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów.

5.3.1. Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie czapki wykonane w **pierwszym stopniu jakości** dla nakryć głowy.

5.3.2. Parametry dla wyrobu

Czapka powinna charakteryzować się:

- podwyższonymi właściwościami mechanicznym (wytrzymałość na: rozrywanie, rozdzieranie) tkaniny zasadniczej,
- trwałą odpornością wybarwień tkaniny zasadniczej,
- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację i pilling,
- stabilnością kształtów po praniu,
- estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, o prawidłowym naprężeniu i przeplocie nici tworzących szew. Przeszycia na początku i na końcu powinny być zakończone przeszyciem wstecznym zabezpieczającym przed pruciem.

5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów wyrobu,
- skrzywienie stębnówek,
- niedoszycie,
- nieprawidłowe szwy lub ścięgi,

- wybłyszczenie szwów oraz zmarszczki i zakładki powstałe w wyniku nieprawidłowego prasowania,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki.

Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej:

- zabrudzenia wielonitkowe,
- plamy nietłuste i otoczki po spraniu plam,
- mało widoczne i widoczne pasy (tzw. pomieszenie),
- podwójne nitki wątkowe,
- blizny jednonitkowe i wielonitkowe osnowowe i wątkowe,
- brak kolumnienki lub rzędu,
- nieprawidłowy przeplot,
- brak przeplotu,
- zmechacenie,
- załamki,
- zniekształcenie powierzchni (deszcz, błysk, łysina),
- nierównomierność barwy.

5.3.4. Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad:

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wierzchnią stronę wyrobu założonego na manekinie.

5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyrób powinien być wykonany z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. wraz z późniejszymi zmianami. W szczególności nie mogą zawierać one substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych wymienionych w tabeli 2.

Konstrukcja czapki powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć ciała oraz nie krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotyczą ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia skóry.

Tabela 2. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Odczyn pH	–	3,5–9,5*	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	150	PN-EN ISO 14184-1:2011
* - zgodnie z PN-EN ISO 13688:2013-12				

Spełnienie wyżej wymienionych wymagań dla tkaniny zasadniczej powinno być udokumentowane raportami z badań potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych lub oświadczeniami producentów.

5.5 Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych

Wyroby gotowe wykonane z każdej nowej dostawy materiałów i dodatków są pobierane bezpośrednio z produkcji i podlegają odpowiednio badaniom w zakresie:

- zmiany różnicy barwy tkaniny (pkt. 5.5.1),
- stabilnością kształtów po zabiegach konserwacyjnych (pkt. 5.5.2).

Uwaga: dopuszcza się dokumenty określone w pkt 10 w przypadku, gdy umowa nie wymaga dostarczenia wyników badań.

5.5.1 Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej

Badania należy przeprowadzić po:

- a) 30 cyklach pralniczych w temperaturze 60°C i suszeniu, wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 6330:2012.
- b) 20 cyklach czyszczenia chemicznego (środek typu P),

Po zabiegach konserwacji, odpowiednio wg ww. punktów a i b, należy dokonać pomiaru wartości współrzędnych barwy zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy, obliczona wg normy PN-EN ISO 105-J03:2009 w stosunku do wartości współrzędnych barwy wzorca zawartych w specyfikacji technicznej ST 3/Ckt/2017 – „Tkanina na mundury ćwiczebne (bluzy, spodnie) i furazerki bawełniano-poliestrowa typu rip-stop”, dla tkaniny zasadniczej, powinna wynosić nie więcej niż $\Delta E^*_{ab} = 2,5$.

Parametr ΔE^*_{ab} zostanie określony po przeprowadzeniu badań wyrobów z pierwszej partii produkcyjnej.

Uwaga: dopuszcza się dokumenty określone w pkt 10 w przypadku, gdy umowa nie wymaga dostarczenia wyników badań.

5.5.2 Stabilność kształtu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).

Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić na próbkach poddanych zabiegom konserwacji według ww. punktów 5.5.1 pkt. a i b.

Czapka po zabiegach konserwacyjnych powinna posiadać stabilność kształtu / niezmienny kształt, charakteryzować się dobrą układalnością).

Niedopuszczalne jest:

- powstawanie pęcherzy na materiale podklejonym wkładem odzieżowym,
- ubytki materiału w emblemacie z orłem i napisem POLICJA,
- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki.

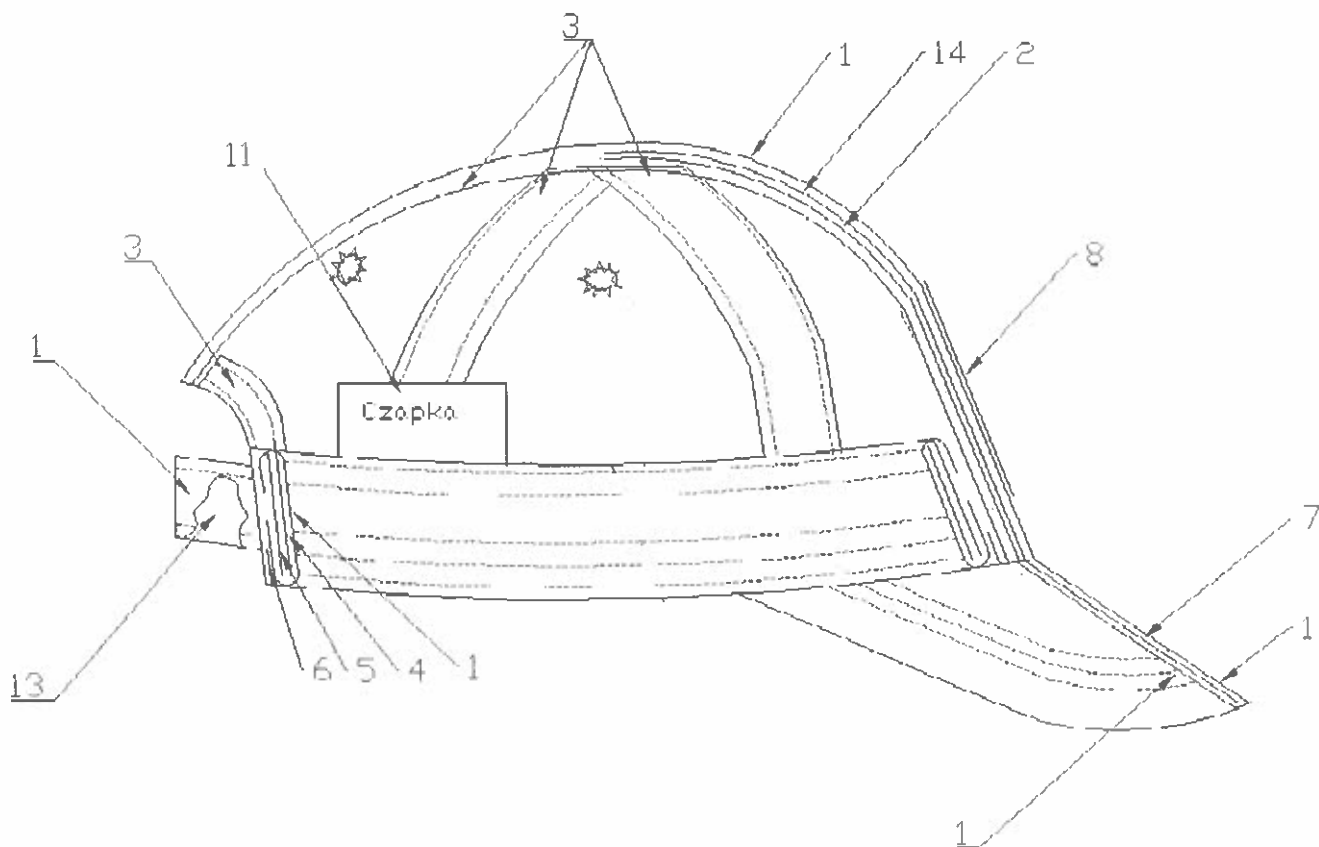
Uwaga: dopuszcza się dokumenty określone w pkt 10 w przypadku, gdy umowa nie wymaga dostarczenia wyników badań.

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

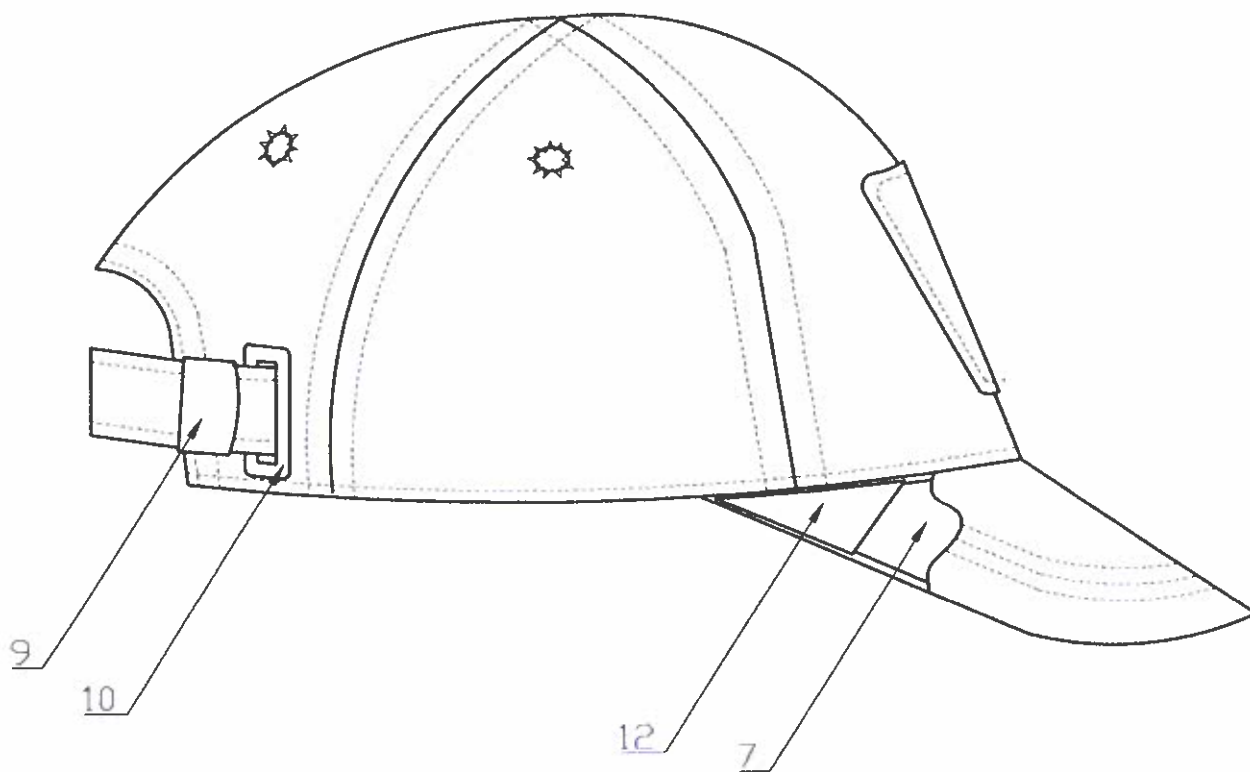
Tabela 3. Składowe elementy czapki

Rodzaj tkaniny/dodatku	Wyszczególnienie/ umiejscowienie	Ilość części
Tkanina zasadnicza (poz. 1 rys. 5)	Przedni klin	2
	Boczny klin	2
	Tyłny klin	2
	Daszek	2
	Patka regulatora	1
Wkład odzieżowy (tkanina) (poz. 2 rys. 5)	Przedni klin	2
Wkład włókninowy 1 (poz. 14 rys. 5)	Przedni klin	2
Tkanina bawełniana koloru granatowego (poz. 3 rys. 5)	Potnik	1
	Lamówki wewnętrzne	3
Wkład odzieżowy włóknina bez kleju o szer. 30 mm (poz. 5 rys. 5)	Potnik	1
Spieniony materiał o budowie komórkowej (poz. 4 rys. 5)	Potnik	1
Wkład odzieżowy włóknina bez kleju o szer. 10 mm (poz. 6 rys. 5)	Wzmocnienie czapki	1
Wkład włókninowy 2 (poz. 13 rys. 5)	Patka regulatora	1
Płyta z tworzywa sztucznego (poz. 7 rys. 6)	Daszek	1
Podszewka poliestrowa czarna (poz. 12 rys. 6)	Zabezpieczenie daszka	2
Klamerka metalowa (poz. 9 rys. 6)	Element regulatora	1
Oczko metalowe (poz. 10 rys. 6)	Element regulatora	1
Emblemat z orłem i napisem POLICJA (poz. 8 rys. 5)	-	1
Wszywka informacyjna (poz. 11 rys. 5)	-	1

Szczegółowo rozmieszczenie elementów wykonanych z poszczególnych materiałów i dodatków czapki przedstawiono na rysunkach 5÷6.



Rys. 5. Zestawienie materiałów i dodatków – czapka - przekrój



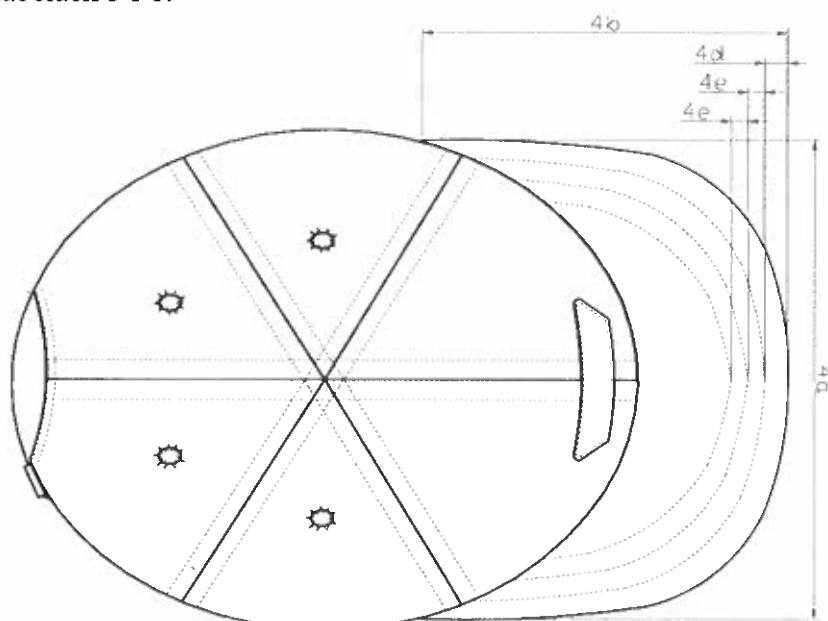
Rys. 6. Zestawienie materiałów i dodatków – czapka – prawy bok – przekrój daszka

7. WYMIAROWANIE

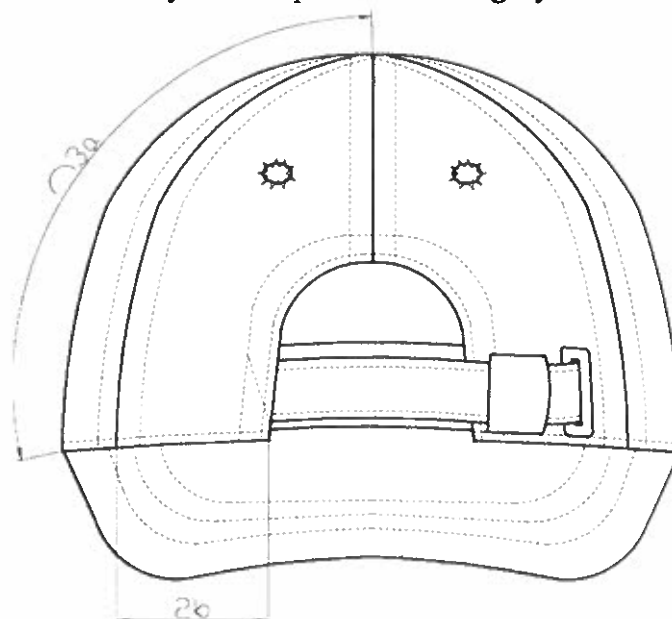
Podstawowe wielkości czapek dotyczą użytkowników o wymiarach od 55 do 64 cm obwodu. Dopuszcza się produkowanie czapek w rozmiarach wykraczających poza ww wielkości.

Wykonanie wyrobu musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania, 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 i nadzoru zgodnie z zapisami umowy.

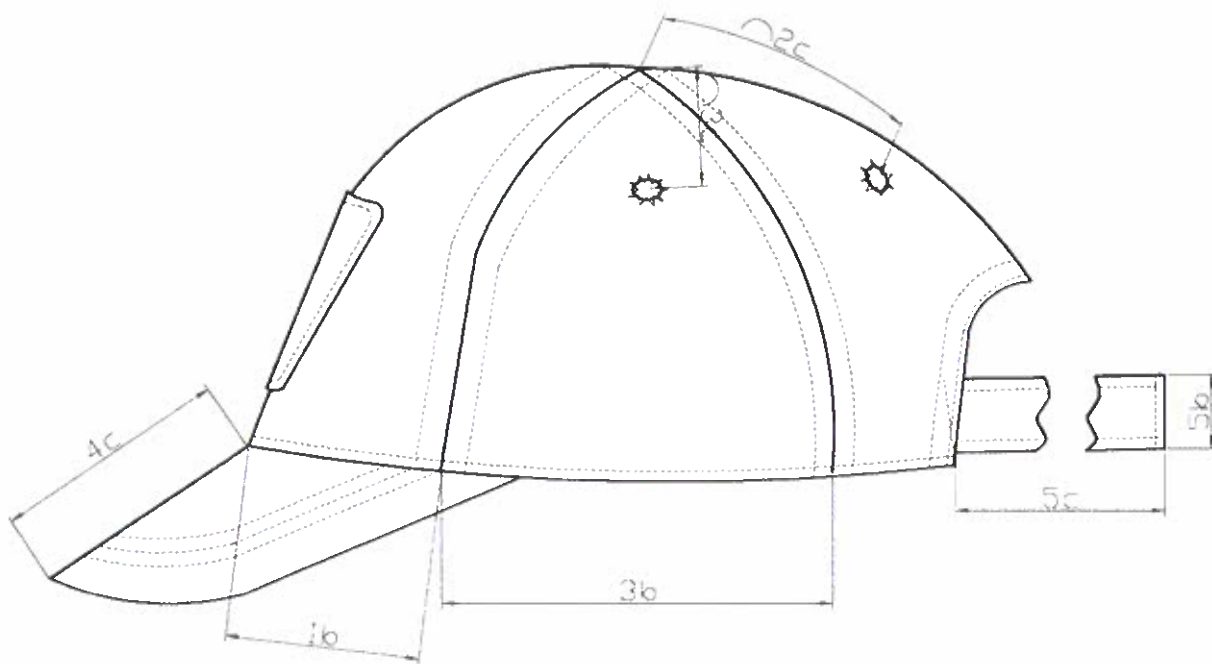
Sposób wymiarowania czapki przedstawiono na rysunkach 7 – 11 a wymiary dla obwodu głowy 58 i w tabelach 5 i 6.



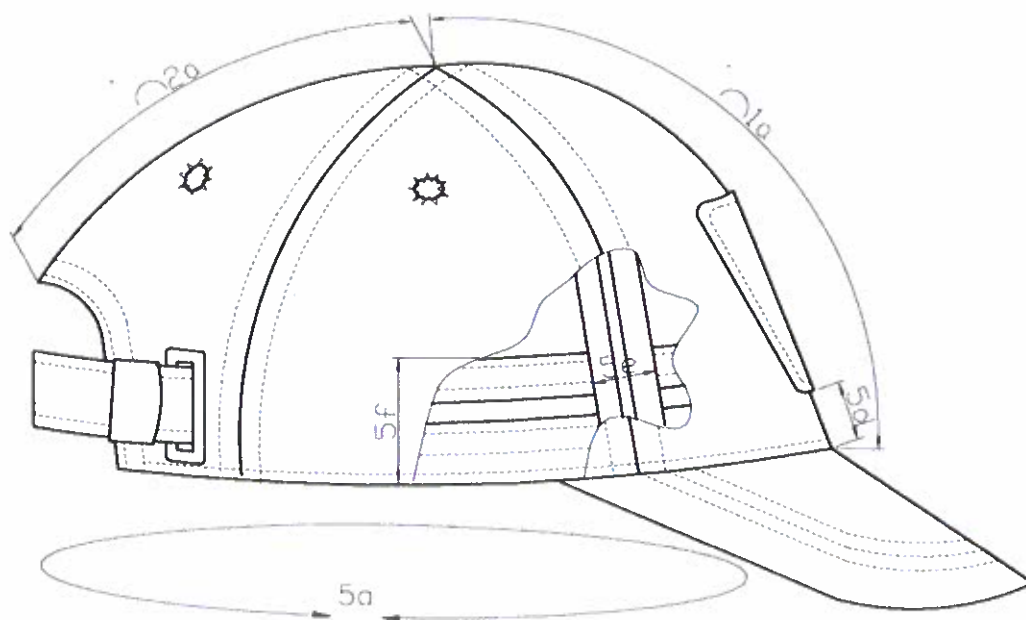
Rys. 7. Czapka – widok z góry



Rys. 8. Czapka – tył



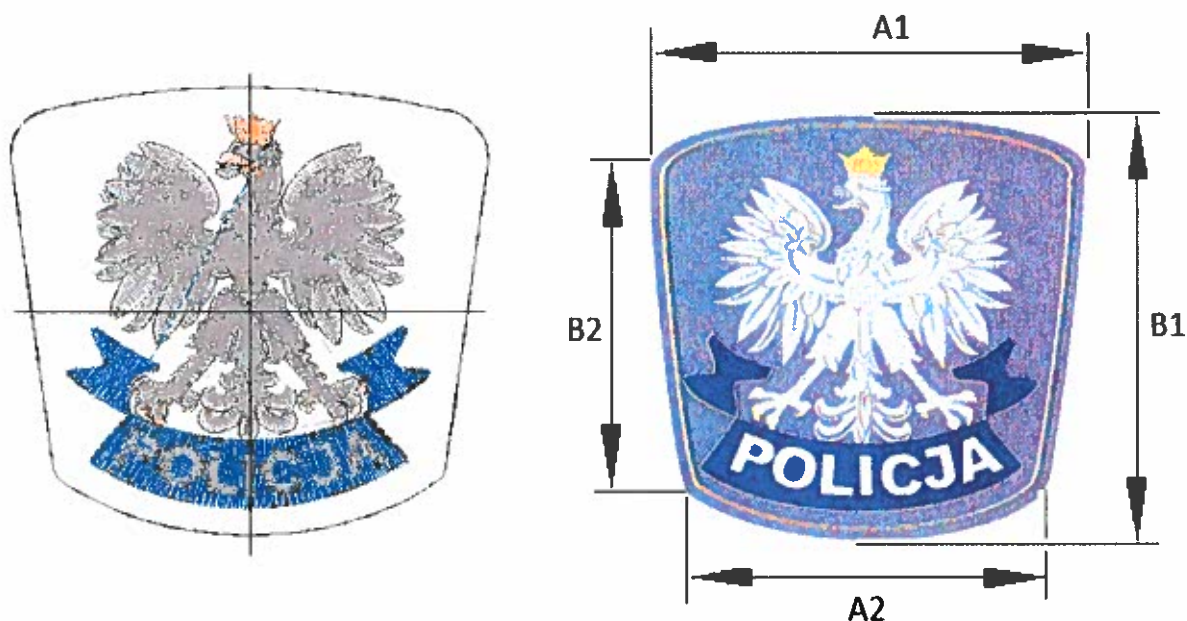
Rys. 9. Czapka – bok lewy



Rys. 10. Czapka – bok prawy

Tabela 4. Podstawowe wymiary czapki [cm]

Lp.	Nazwa wymiaru	Obwód głowy	Dop. odch.
		58	[cm] (+/-)
1	Klin przedni		
1a	Wysokość klina przedniego (rys. 10)	17,0	0,2
1b	Szerokość klina przedniego (rys. 9)	10,0	0,2
2	Klin tylny		
2a	Wysokość klina tylnego (rys. 10)	12,0	0,2
2b	Szerokość klina tylnego (rys. 8)	6,5	0,2
2c	Odległość środka wywietrznika od środka czapki (rys. 9)	7,5	0,2
3	Klin boczny		
3a	Wysokość klina bocznego (rys. 8)	15,5	0,2
3b	Szerokość klina bocznego (rys. 9)	10,5	0,2
3c	Odległość środka wywietrznika od środka czapki (rys. 9)	7,0	0,2
4	Daszek		
4a	Szerokość daszka (rys. 7)	19,0	0,2
4b	Całkowita długość daszka (rys. 7)	13,5	0,2
4c	Długość daszka z przodu (rys. 9)	7,0	0,2
4d	Odległość pierwszej stępnówki od krawędzi daszka (rys. 7)	1,2	0,1
4e	Odległość stępnówki 2 od 1 i 3 od 2 (rys. 7)	0,5	0,1
5	Różne		
5a	Obwód czapki przy zapiętej klamercie (rys. 10)	58,0	0,5
5b	Szerokość paska regulującego obwód czapki (rys. 9)	1,9	0,1
5c	Długość paska regulującego obwód czapki (rys. 9)	16,3	0,2
5d	Odległość dolnej krawędzi emblematu od krawędzi wszycia daszka (rys. 10)	2,0	0,2
5e	Szerokość lamówki (rys. 10)	1,4	0,1
5f	Szerokość potnika (rys. 10)	3,0	0,1



Rys. 11. Emblemat z orłem policyjnym. Wymiarowanie

Tabela 5. Wymiary emblematu z orłem policyjnym

Lp.	Oznaczenie	Nazwa wymiaru	Wymiar [cm]	Dop. odch. [cm]
1.	A1	Szerokość u góry	6,0	± 0,1
2.	A2	Szerokość u dołu	5,0	± 0,1
3.	B1	Wysokość całkowita	6,0	± 0,1
4.	B2	Wysokość po boku	5,0	± 0,1

8. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

8.1. Cechowanie

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety. Opakowanie zbiorcze powinno posiadać etykietę. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwale i czytelne. Na wszywkach i etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

Wszywka informacyjna powinna zawierać: znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy, nr partii produkcyjnej, miesiąc i rok produkcji, jakość (gatunek) oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2012, obejmujący układ znaków:



Wszywka powinna być umieszczona od strony wewnętrznej w tylnej części czapki (poz.11 rys. 5).

Etykieta jednostkowa zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego do wyrobu lub naklejona na opakowanie jednostkowe, zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy), adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy,
- znak stopnia jakości (słownie),
- znak kontroli jakości,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie).

Etykieta zbiorcza na opakowanie zbiorcze zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu i wielkość wyrobów (z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach),
- znak stopnia jakości (słownie),
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie).

8.2. Pakowanie

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania jak i transportu. Każda czapka powinna być odpowiednio złożona zapakowana. Etykiety jednostkową założyć w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu. Torebkę foliową należy zamknąć aby zabezpieczyć wyrób przed wysunięciem.

Zapakowane w torebki foliowe czapki powinny być pakowane w pudełka kartonowe - po 50 sztuk (lub inną ustaloną z Zamawiającym ilość) w jednym rozmiarze. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu czapek w różnych rozmiarach z podaniem na etykiecie zbiorczej ilości wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Pudełka kartonowe należy zakleić taśmą wzdłuż wszystkich łączeń. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę opakowania zbiorczego.

8.3. Przechowywanie

Czapki przechowywać w pomieszczeniach zapewniających temperaturę od +5°C do +30°C i wilgotności powietrza do 65%, zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami lub zniszczeniem oraz działaniem czynników szkodliwych (pleśń, grzyby itp.).

8.4. Transport

Czapki należy zapakować w taki sposób, aby można je było transportować powszechnie

dostępnymi środkami komunikacji. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających wyrób i opakowanie zbiorcze przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

9. GWARANCJA

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób powinna określić umowa. 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. O ile umowa nie określa inaczej na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy ich użytkowania. 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 36 miesięcy.

10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy lub oświadczenia producentów dot.:
 - pkt 5.4 w Tabeli 2 (wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii dla tkaniny zasadniczej),
 - pkt 5.5 (wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych),
- wyniki badań lub certyfikaty wraz z wynikami badań, jeżeli stanowią integralną część tych certyfikatów lub oświadczenia producentów, potwierdzające bezpieczeństwo i ekologię wyrobów dla każdej nowej dostawy surowców ujętych w Tabeli 1 Lp. 3 ÷ 16,
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów pkt 5.3,
- gwarancja Wykonawcy pkt 9.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Specyfikacji Technicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

UWAGA!

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części,
bez zgody właściciela jest zabronione**

ARKUSZ UZGODNIENI

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

1)

2)

3)

UZGODNIONO

.....
(akceptacja zgłaszającego zapotrzebowanie
lub/i użytkownika końcowego)*

.....
(akceptacja kierownika komórki organizacyjnej KGP
właściwego w sprawach bezpieczeństwa i higieny
pracy)*

.....
(akceptacja Pełnomocnika Komendanta Głównego
Policji ds. Ochrony Informacji Niejawnych)*

***) w zależności od wymagań określonych dla przedmiotu zamówienia publicznego**

**ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W
SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

Lp.	Data	Zakres zmian (zmiana wprowadzona Kartą zmian nr.....)	Data i podpis referenta postępowania	Uwagi

„ZATWIERDZAM”

Warszawa,

.....
(data i podpis Dyrektora BLP/Zastępcy Dyrektora BLP)

KARTA ZMIAN NR /20.... r.

do Specyfikacji Technicznej

.....
(nr specyfikacji technicznej zaewidencjonowanej w Rejestrze Specyfikacji Technicznej)

dotyczącej

.....
(nazwa przedmiotu zamówienia publicznego)

Lp.	Zakres dokonywanych zmian w specyfikacji technicznej		
	oznaczenie (nr strony specyfikacji technicznej, na której wprowadza się zmianę, §, ust. itp.)	Treść zapisu dotychczasowego	Treść zapisu wprowadzanego

Opracował:.....

.....
(podpis kierownika komórki organizacyjnej BLP)

