

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

POSZEWKA NA PODUSZKĘ

Warszawa 2014 r.

Poszewka na poduszki

Poszewka mała (więzienna) – bawełniana (100%), wymiary dł.51cm szer.41cm (+/3cm), tkanina biała, pościelowa, gramatura 140-145 g/m², Otwór na poduszkę na dłuższej krawędzi poduszki, umieszczony symetrycznie, o długości 40 cm (+/- 1 cm), bez guzików, z zakładką. Gatunek pierwszy.

DYREKTOR
Biura Kwalifikacyjno-Szkoleniowo-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bożusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

PODUSZKA

Warszawa 2014 r.

Poduszka

Poduszka mała (więzienna) – wymiary dł.50 cm szer. 40 cm (+/-3cm), waga ok. 1 kg.
Tkanina – naturalna tkanina roślinna w kolorze białym, kremowym i beżowym, o gramaturze 300g/m². Wypełniacz – szarpanka z czystych syntetycznych surowców odpadowych wykończona przeciwpalnie.

DYREKTOR
Biura Kwalifikacji i Rozwoju Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

PROSZEK DO PRANIA DLA OSADZONYCH

Warszawa 2014 r.

PROSZEK DO PRANIA

1. Konsystencja – proszek o drobnej konsystencji.
2. Właściwości:
 - uniwersalny,
 - do prania białych i kolorowych tkanin,
 - stosowany do prania w pralkach automatycznych, wirnikowych i do prania ręcznego,
 - zakres temperatury prania – 30 – 95 °C,
 - pH max 11,
 - przyjemny zapach nie powodujący podrażnień (nie uczulający).
3. Pakowanie
 - opakowania jednostkowe o gramaturze 200 g. netto,
 - opakowanie jednostkowe to woreczek z tworzywa, który musi posiadać w środku lub na zewnątrz informację zawierającą: nazwę produktu, adres producenta, termin ważności lub datę produkcji z terminem ważności, gramaturę netto.

DYREKTOR
Biura Kwatermistrzowsko-Inspekcji
Centralnego Zarządu Siły Więzienniczej

plk Rógusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

PANTOFLE RANNE

Warszawa 2014 r.

Pantofle ranne

Wykonany w całości z miękkiego PVC, jednolity wtrysk, podeszwa z bieżnikiem zapewniającym dobrą przyczepność do podłoża kolor czarny lub granatowy zastosowanie - pantofel całodzienny lub kłapek kąpielowy, numeracja 38-47 lub alternatywnie.

DYREKTOR
Biura Kwaśmierzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

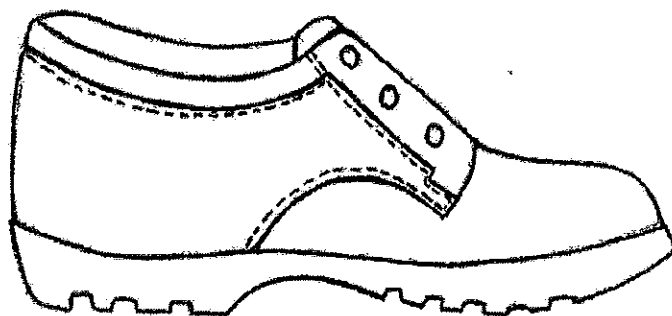
WARUNKI TECHNICZNE

PÓŁBUTY

Warszawa 2014 r.

Półbuty

Cholewka wykonana z materiału obuwniczego skóropodobnego w kolorze czarnym, tradycyjnie sznurowana (oczka szewskie, dwa komplety sznurowadeł), podeszwa z formowanej gumy, bieżnik antypoślizgowy, montowana systemem przesywano-klejonym, kolor czarny, podpodeszwą z usztywniaczem metalowym wykonana z wtórnej skóry, tęgosc H, numeracja 38-47; Zastosowanie – obuwie ogólnego użytku (PN-77/091030, PN-86/0-91011)



DYREKTOR
Biura Kierniczo-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

TRZEWIKI

Warszawa 2014 r.

Trzewiki

Trzewiki – Cholewka wykonana z materiału obuwniczego skóropodobnego w kolorze czarnym, tradycyjnie sznurowana (oczka szewskie, dwa komplety sznurowadeł), podeszwa z formowanej gumy, bieżnik antypoślizgowy, montowana systemem przesywano-klejonym, kolor czarny, podpodeszwa z usztywniaczem metalowym wykonana z wtórnej skóry, tężość H, numeracja 38-47; Zastosowanie – obuwie ogólnego użytku (PN-77/091030, PN-86/0-91011)



DYREKTOR
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej
pik Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

**SZTUĆCE WIELOKROTNEGO UŻYTKU
(ŁYŻKA, WIDELEC, NÓŻ)**

Warszawa 2014 r.

LYŻKA (wielokrotnego użytku)

Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

Długość całkowita 175 – 190 mm

Długość uchwytu 120 – 125mm

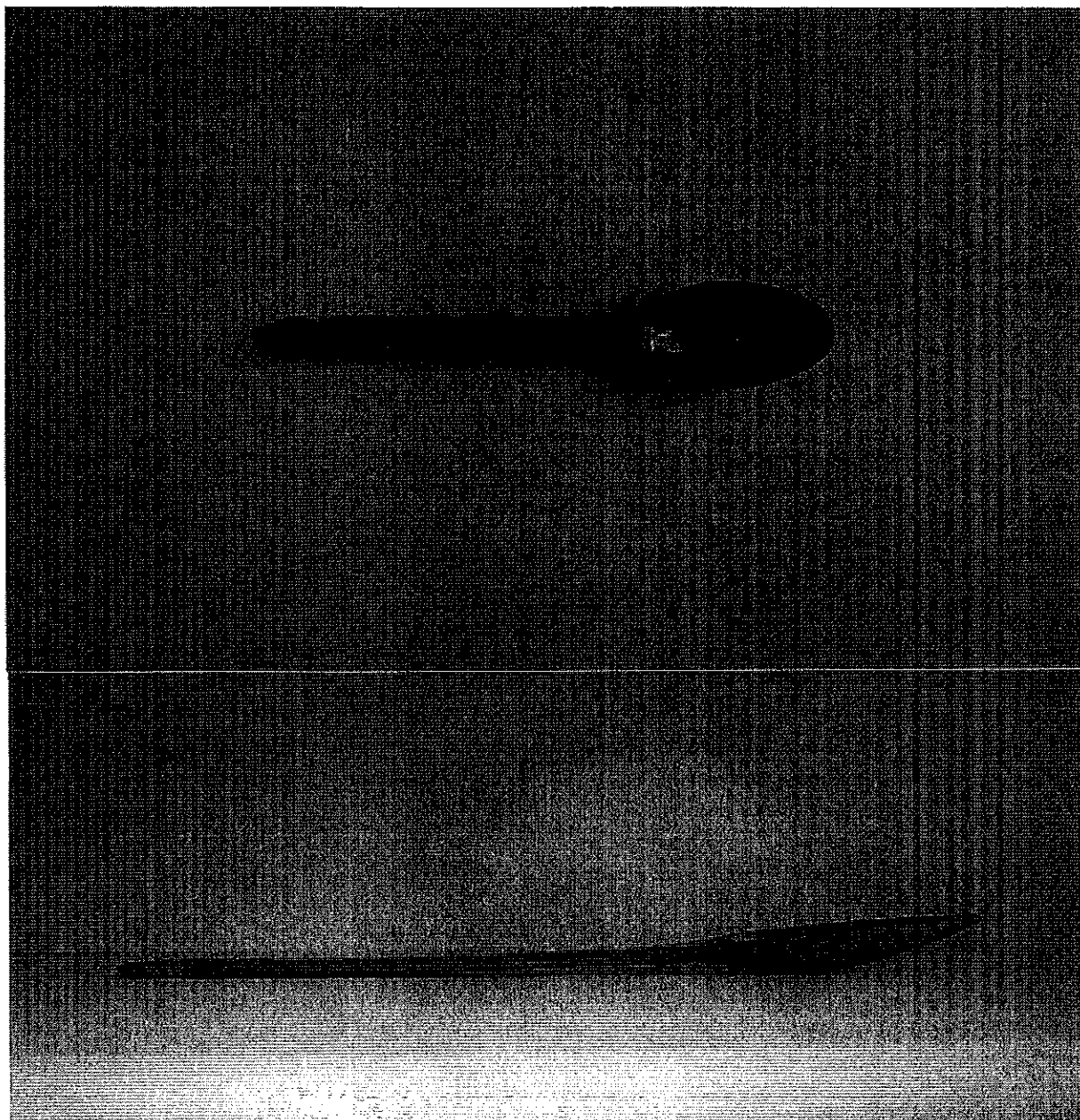
Szerokość uchwytu 16 – 20mm

Długość części czerpakowej 55 – 65mm

Szerokość części czerpakowej 40 – 45mm

Grubość uchwytu 3 – 4mm

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd łyżki

WIDELEC (wielokrotnego użytku)

Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

Długość całkowita 175 – 190 mm

Długość uchwytu 120 – 125mm

Szerokość uchwytu 16 – 20mm

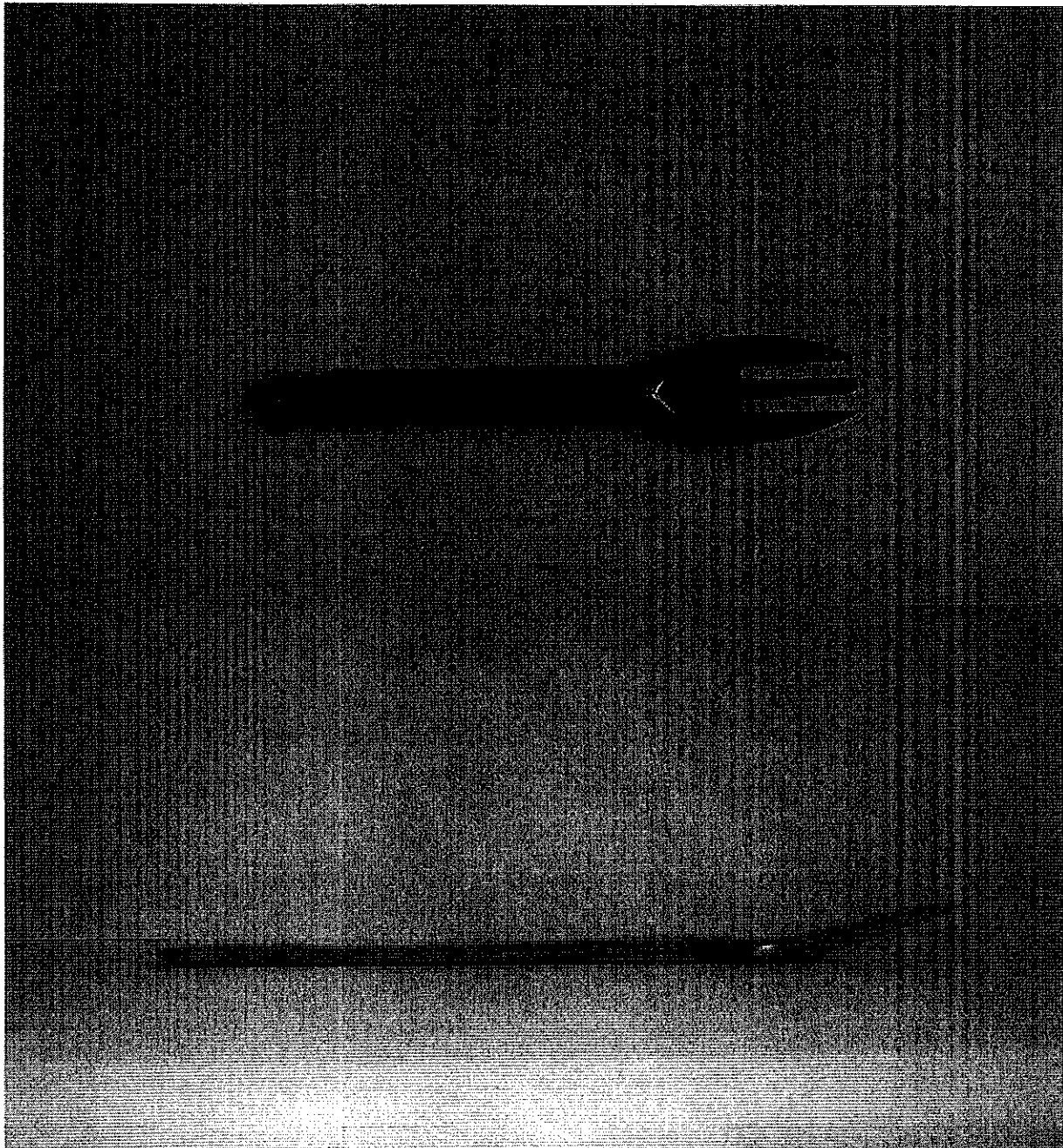
Długość części zębnej 45 – 60mm

Szerokość części zębnej 29 – 35mm

Ilość zębów 3-4

Grubość uchwytu 3 – 4mm

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd widelca

NÓŻ (wielokrotnego użytku)

Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

Długość całkowita 175 – 190 mm

Długość uchwytu 95 - 100mm

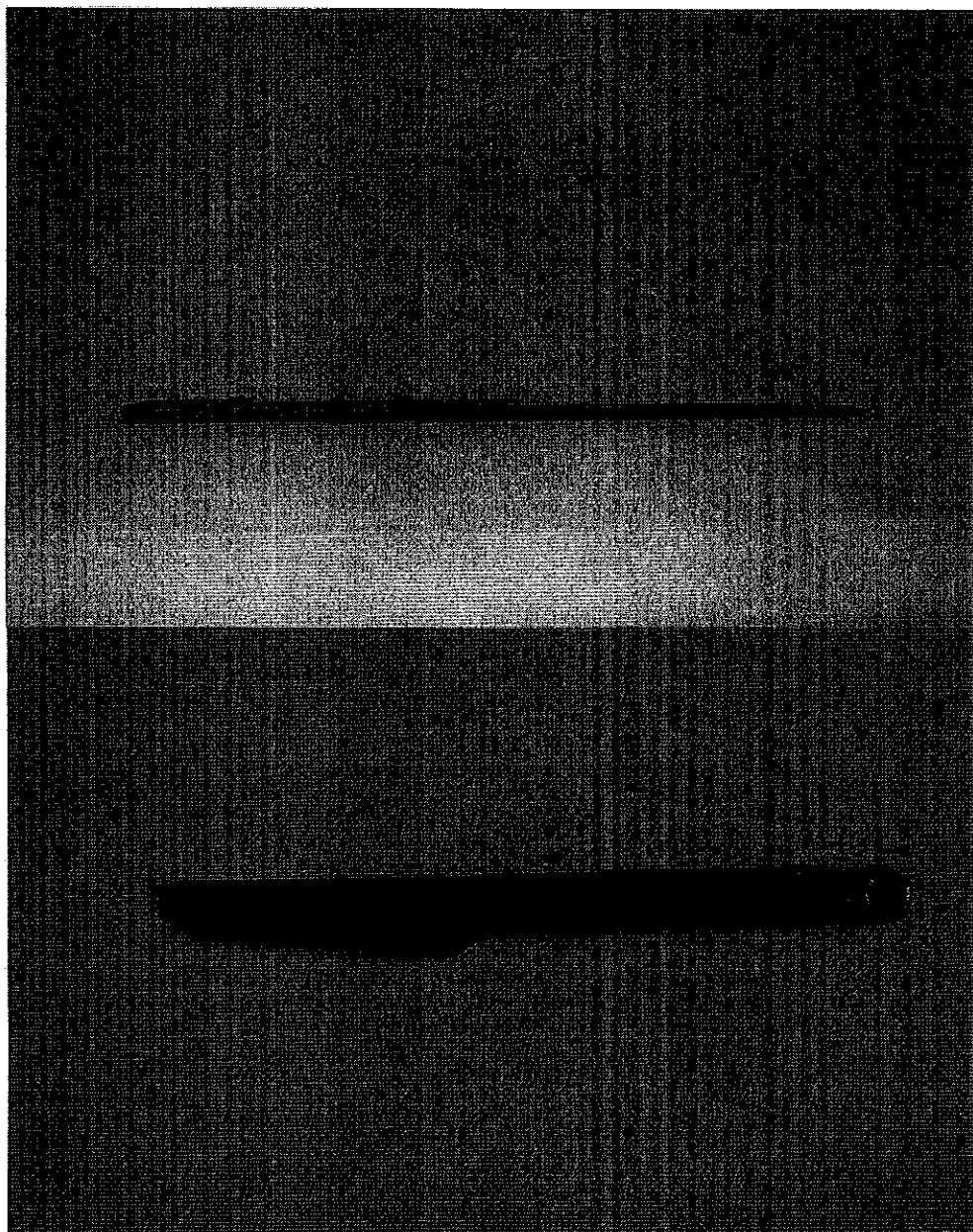
Szerokość uchwytu 16 – 20mm

Długość części tnącej (ząbkowanej) 80 – 90mm

Szerokość części tnącej 20 – 25mm

Grubość uchwytu 3 – 4mm

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd noża

W przypadku naczyń należy zachować większą średnicę górnej krawędzi w stosunku do podstawy umożliwiające modułowe składowanie (jedno w drugie).

Każdy z wyżej wymienionych wyrobów winien być oznaczony, że jest dopuszczony do kontaktu z żywnością. Wyroby powyższe powinny być zgodne z nw. przepisami Unii Europejskiej:

- 1. Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG (Dz.Urz. UE L.338/4 z 13.11.2004r. z póź. zm.)**
- 2. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2023/2006 w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej (Dz.Urz. UE L.384/75 z 29.12.2006r. + zmiana Dz.U. UE L86/9 z 28.03.2008r.)**
- 3. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz.Urz. UE L.12/1 z 15.01.2012r.)**

Zamawiający żąda dostarczenia wraz z ofertą po jednym egzemplarzu z oferowanych wyrobów. Zamawiający nie zwraca załączonych próbek.

DYREKTOR
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witocki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

**NACZYNIA STOŁOWE
WIELOKROTNEGO UŻYTKU
(MISKA, TALERZ, KUBEK)**

Warszawa 2014 r.

KUBEK (wielokrotnego użytku bez uchwytu)

Materiał: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

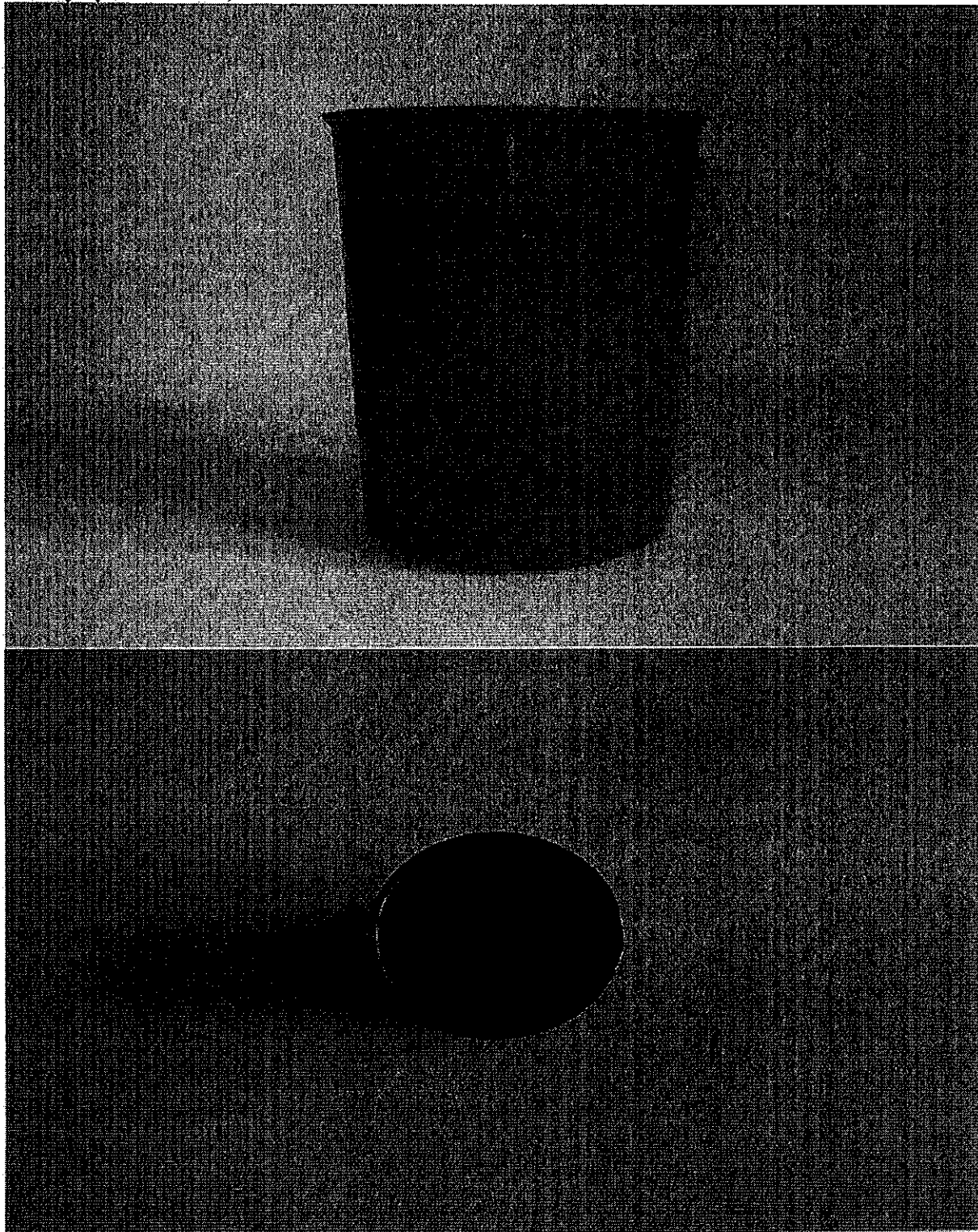
Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu

Pojemność: min. 0,5 l.

Zewnętrzna średnica podstawy: 70 – 85 mm.

Górna średnica zewnętrzna: 85 – 100 mm.

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd kubka

TALERZ PLYTKI (wielokrotnego użyciu)

Materiał: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu

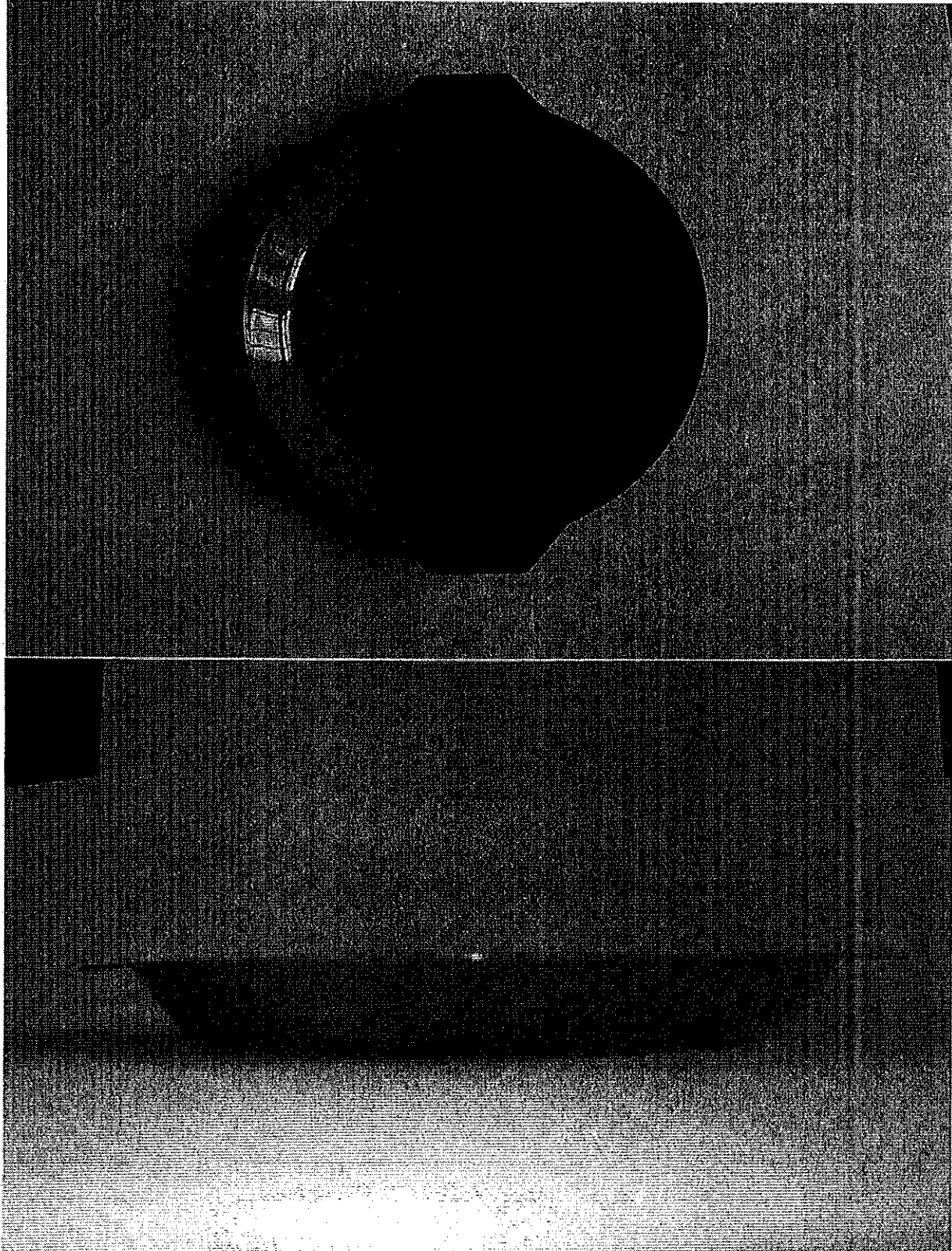
Wysokość talerza: 25 – 35 mm.

Zewnętrzna średnica podstawy: 170 – 200 mm.

Górna średnica zewnętrzna: 205 – 240 mm.

Wymiary uchwytu: minimalna długość uchwytu: 35mm., maksymalna długość uchwytu: 80mm., minimalna szerokość uchwytu: 15mm., maksymalna szerokość uchwytu: 25mm.

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd talerza płytkiego

MISKA - TALERZ GŁĘBOKI (wielokrotnego użytku)

Material: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan

Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu

Wysokość miski: 70 – 85 mm.

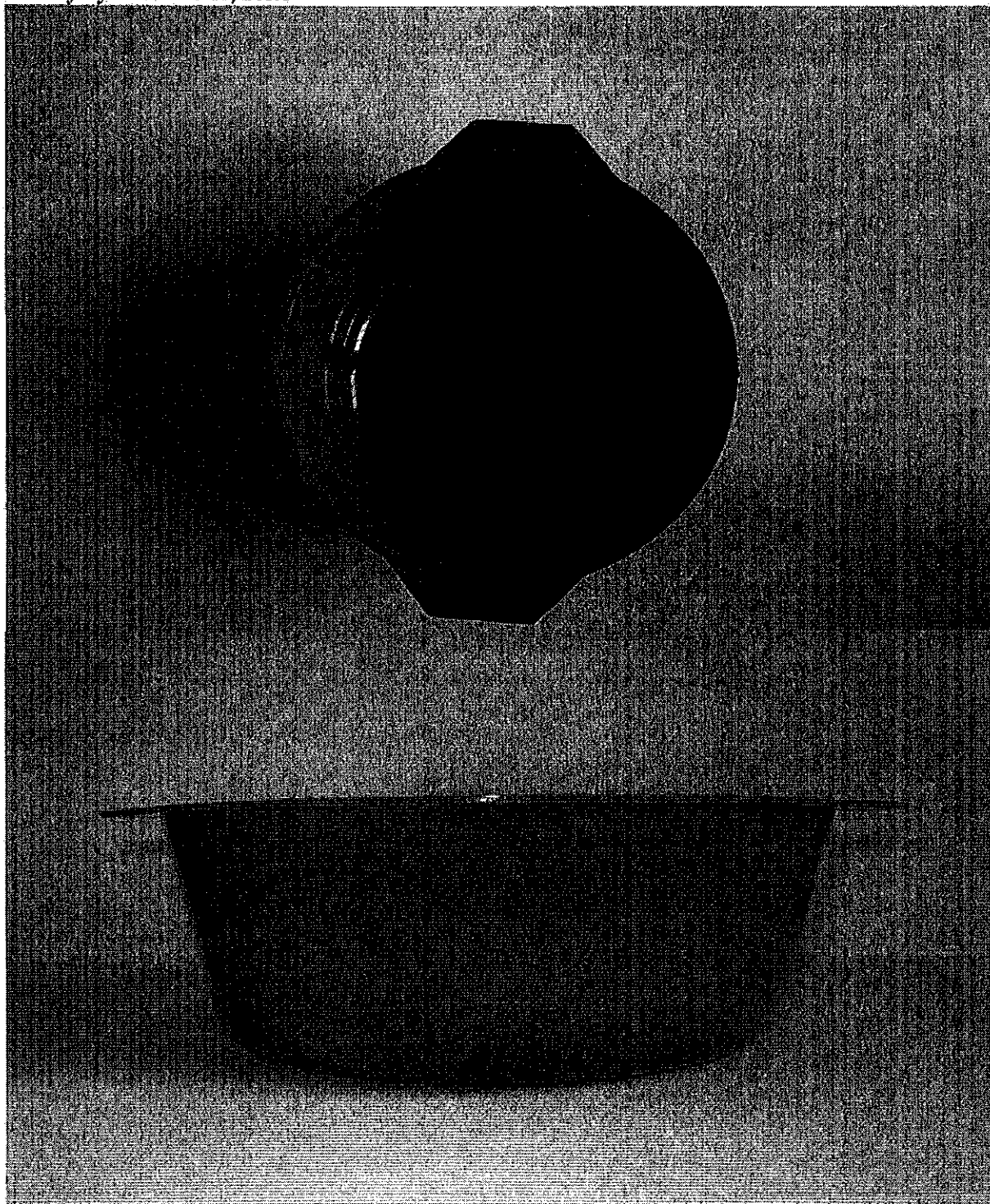
Zewnętrzna średnica podstawy: 130 – 180 mm.

Górna średnica zewnętrzna: 165 – 220 mm.

Pojemność: min. 1,0 l.

Wymiary uchwytu: minimalna długość uchwytu: 35mm., maksymalna długość uchwytu: 80mm., minimalna szerokość uchwytu: 15mm., maksymalna szerokość uchwytu: 25mm

Kolorystyka : zielone, żółte



przykładowy wygląd miski – talerza głębokiego

W przypadku naczyń należy zachować większą średnicę górnej krawędzi w stosunku do podstawy umożliwiające modułowe składowanie (jedno w drugie).

Każdy z wyżej wymienionych wyrobów winien być oznaczony, że jest dopuszczony do kontaktu z żywnością. Wyroby powyższe powinny być zgodne z nw. przepisami Unii Europejskiej:

1. Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG (Dz.Urz. UE L.338/4 z 13.11.2004r. z póź. zm.)
2. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2023/2006 w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej (Dz.Urz. UE L 384/75 z 29.12.2006r. + zmiana Dz.U. UE L86/9 z 28.03.2008r.)
3. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz.Urz. UE L 12/1 z 15.01.2012r.)

DYREKTOR
Biura Kwalifikacyjne-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

KURTKA ZIMOWA

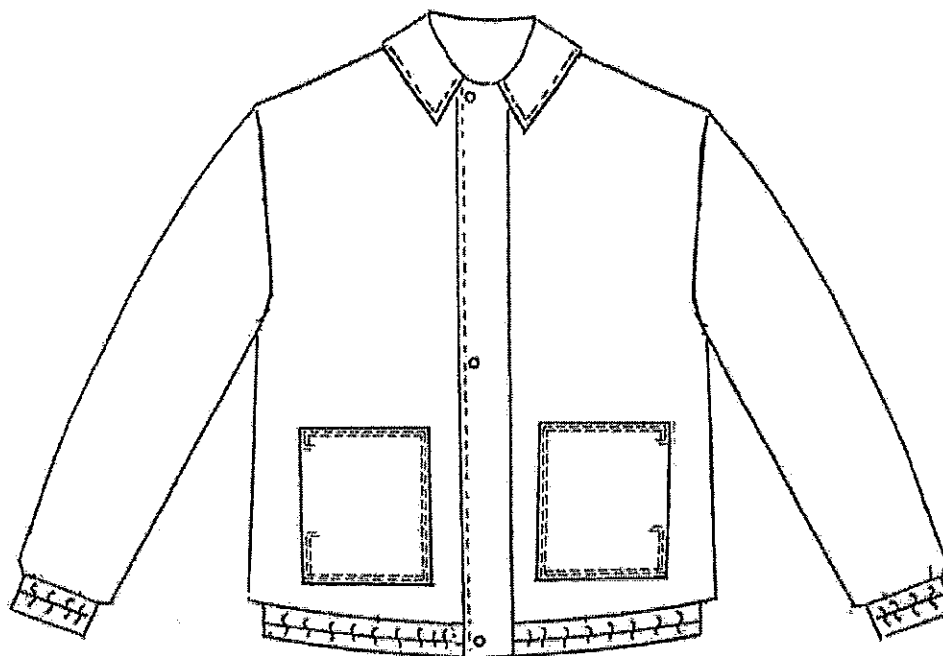
Warszawa 2014 r.

KURTKA ZIMOWA

1. Opis ogólny

Kurtka zimowa wykonana z elanobawełny, z wkładem ocieplanym pikowanym. Na przodzie kurtki naszyte 2 kieszenie. Dół rękawa wykończony mankietem, ściągniętym gumą. Dół kurtki wykończony pasem, ściągniętym gumą. Kurtka zapinana na guziki i napy.

2. Rysunek modelowy



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

- a) tkanina zasadnicza elanobawełna:
 - o składzie 65% poliester 35% bawełna z tolerancją $\pm 5\%$,
 - gramatura 230 – 250g/m²,
 - zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
 - odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4^o wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
 - odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4^o, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4^o wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
 - odporność na pilling nie mniej niż 4^o wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
 - kolor ciemnoszarym.
- b) podszywka z ocieplaczem – tkanina stylonowa w kolorze czarnym o gramaturze 55g/m² \pm 10g przepikowana białą włókniną puszystą o gramaturze 100g/m².

3.2. Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze tkaniny zasadniczej lub zbliżonym, spełniające wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,

- b) guziki ubraniowe o średnicy 18 - 20 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym 5 szt.,
- c) napy metalowe - 3 kpl.,
- d) taśma gumowa,
- e) taśma wieszakowa,
- f) etykieta informacyjna.

3.3. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- ściegi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Ściegi -- Klasyfikacja i oznaczenia,
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia.

Szczegóły wykończenia

- 1) szwy barkowe, szwy boczne, zszycie i wszycie rękawa – stębnówka, gęstość 3/1 cm, odległość szwów od krawędzi 1 cm,
- 2) stębnówka krawędzi kołnierza, przodu, plisy przodu, naszycia plisy przodu – odległość od krawędzi 0,7 cm, gęstość 3/1 cm,
- 3) mankiet i pas biodrowy ściągnięty taśmą gumową przestębnowaną pośrodku szerokości – gęstość ściegu 3/1 cm,
- 4) naszycie kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm,
- 5) wewnętrzne szwy pikówki wykończone overlockiem 5 nitkowym (blok + rękaw + bark).

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

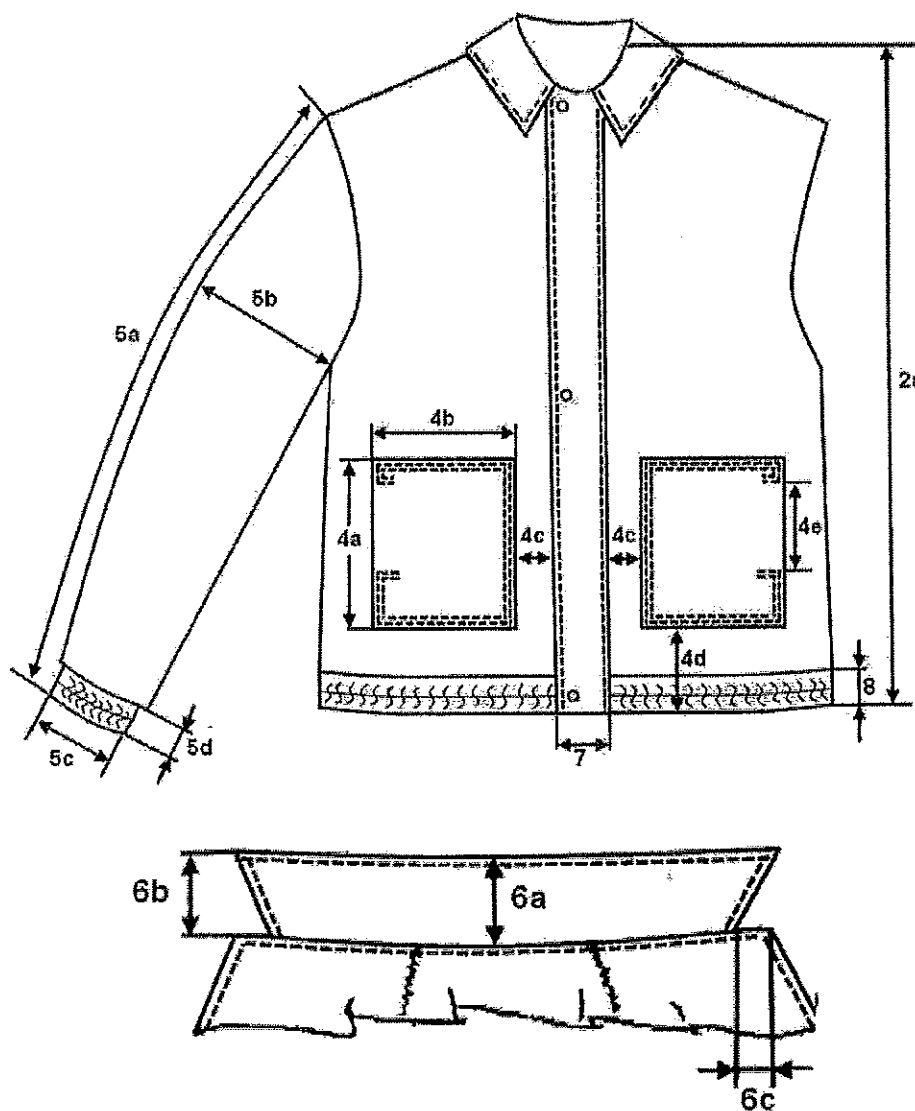
4. Tabela rozmiarów

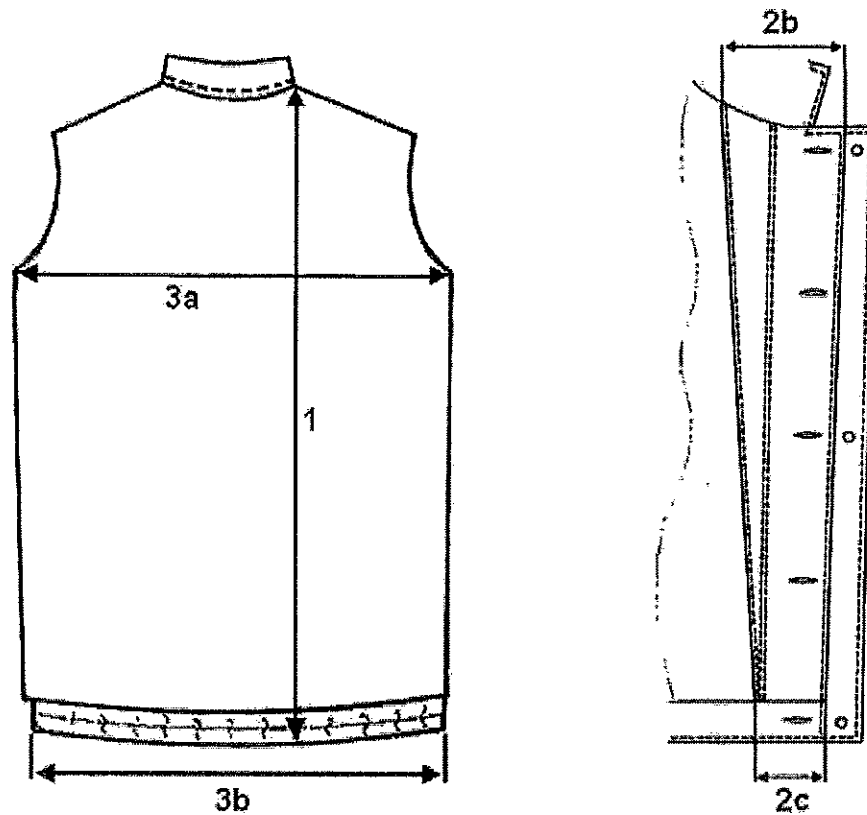
	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
Obwód klatki piersiowej	Wzrost				
	170	176	182	188	194
100	X				
104		X			
108			X		
120				X	
132					X

5. Zestawienie elementów składowych kurtki

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość elementów składowych	
		Tkanina zasadnicza	Podszewka z ocieplaczem
1.	Tył	1	1
2.	Przód	2	2
3.	Rękaw	2	2
4.	Kołnierz	2	1
5.	Kieszenie boczne	2	
6.	Plisa	2	1
7.	Mankiety	2	
8.	Pas	1	
9.	Obłożenia	2	
Razem:		16	7

6. Rysunek techniczny





7. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/obw. kl. piers./rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
1	Tył długość od wszycia kołnierza do dołu wraz z pasem	75	77	79	81	83	±1
	Przód						
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu	75	77	79	81	83	±1
2b	szerokość obłożeń przodu górą	9	9	9	9	9	±0,5
2c	szerokość obłożeń przodu dołem	6	6	6	6	6	±0,5
3a	½ obwodu klatki piersiowej	65	67	70	73	77	±1
3b	½ obwodu dołu nie ściągniętego gumą	75	72	75	77	80	±1
	Kieszenie						
4a	długość	21	21	21	21	21	±0,5
4b	szerokość	19	19	19	19	19	±0,5
4c	odległość od krawędzi zapiętej plisy	6	6	6	6	6	±0,5
4d	odległość od krawędzi pasa	3	3	3	3	3	±0,5
4e	długość otworu	15	15	15	15	15	do + 1
	Rękawy						
5a	długość od wszycia przy szwie	61	63	65	68	71	±1

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/obw. kl. piers./rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
	barkowym do dołu wraz z mankietem						
5b	szerokość pod pachą w połowie	27	28	29	30	31	±0,5
5c	długość mankieta - cała	40	40	40	40	40	±0,5
5d	szerokość mankieta	6	6	6	6	6	±0,5
	Kołnierz						
6a	szerokość pośrodku tyłu	12	12	12	12	12	±0,5
6b	szerokość przodu	12	12	12	12	12	±0,5
6c	odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	4	4	4	4	4	±0,5
7.	Plisa - szerokość	9	9	9	9	9	±0,5
8.	Pas - szerokość pasa	6	6	6	6	6	±0,5
	Dziurki - odległość od górnej krawędzi przodu do dziurki górnej	3	3	3	3	3	±0,5
	Guziki - (według znaczenia dziurek) odległość od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,3
	Napy						±0,3
	a) odległość od górnej krawędzi przodu do napy górnej	3	3	3	3	3	±0,3
	b) odległość dolnej napy od krawędzi dolnej	3	3	3	3	3	±0,3
	c) napa środkowa umieszczona równomiernie między napą. górną i dolną	3	3	3	3	3	±0,3
	d) odległość od krawędzi przodu plisy	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	±0,3

8. Cechowanie wyrobu

Wszystka informacyjna zamocowana na wewnętrznej stronie kurtki pośrodku tyłu w szwie wszycia kołnierza.

Wszystka informacyjna zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

9. Pakowanie wyrobu

Kurtki pakowane są pojedynczo do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 10 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,

DYREKTOR
Biura Kształtowania i Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witocki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

CZAPKA ZIMOWA

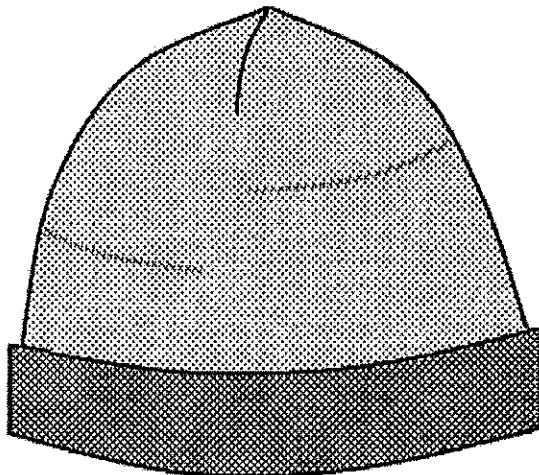
Warszawa 2014 r.

CZAPKA ZIMOWA

1. Opis ogólny

Czapka wykonana z przędzy akrylowej, wywijana, zakrywająca uszy w rozmiarze uniwersalnym.

2. Rysunek



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

przędza akrylowa:

- skład – 100% akrylu
- gramatura 120 – 130 g/m²,
- kolor czarny.

4. Cechowanie wyrobu

Wszywką informacyjną zamocowaną na wewnętrznej stronie czapki zawierającą następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- oznaczenie sposobu konserwacji,

5. Pakowanie wyrobu

Czapki pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 100 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

pk Bogusław Witwicki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

SPODNIE

Warszawa 2014 r.

SPODNIĘ

1. Opis ogólny

Spodnie długie, biodrowe. W górze spodni doszyty jest pasek z regulacją obwodu poprzez przyszyte guziki i wyszyte dziurki. Kieszenie na przodzie spodni wykonane poprzez naszytą łaty kieszeniowej od wewnętrznej strony nogawki. Otwory kieszeni wykończone przestębnowanym obrębem. Rozporek zapinany na 3 guziki, czwarty pośrodku paska zapinany przez wierzch. Dół nogawek podwinięty (1+2 cm) i przestębnowany. Spodnie wykonane z elanobawełny.

2. Wymagania techniczne

2.1. Materiały:

tkanina zasadnicza elanobawełna:

- skład - 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją $\pm 5\%$,
- gramatura 230 – 250g/m²,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
- kolor ciemnozielonym.

2.2. Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnozielonym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- b) guziki spodniowe o średnicy 16 - 18 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym - 6 szt.,
- c) etykieta informacyjna.

2.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne – Ścięgi -- Klasyfikacja i oznaczenia,
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne – Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia.

Szczegóły wykończenia

- a) wszystkie szwy łączące szerokości 1 cm – overlock 5 nitkowy, szew łańcuszkowy,
- b) podwinięcie dołu nogawki 1 + 2 stębnówka, gęstość 3/1 cm,
- c) naszytą kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm, gęstość 3/1 cm,
- d) stębnówka krawędzi pasa oraz mocowanie pasa – stębnówka zwykła, odległość od brzegu 0,2 cm, gęstość 3/1 cm.

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

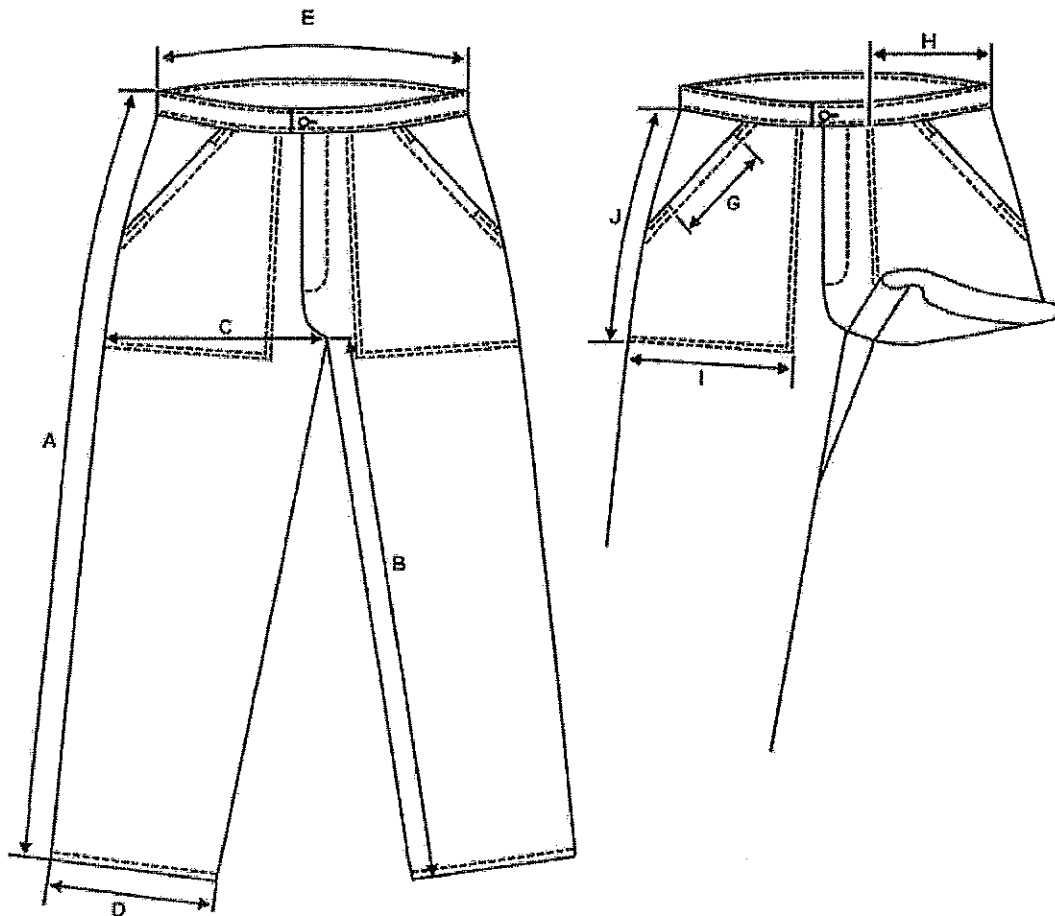
3. Tabela rozmiarów

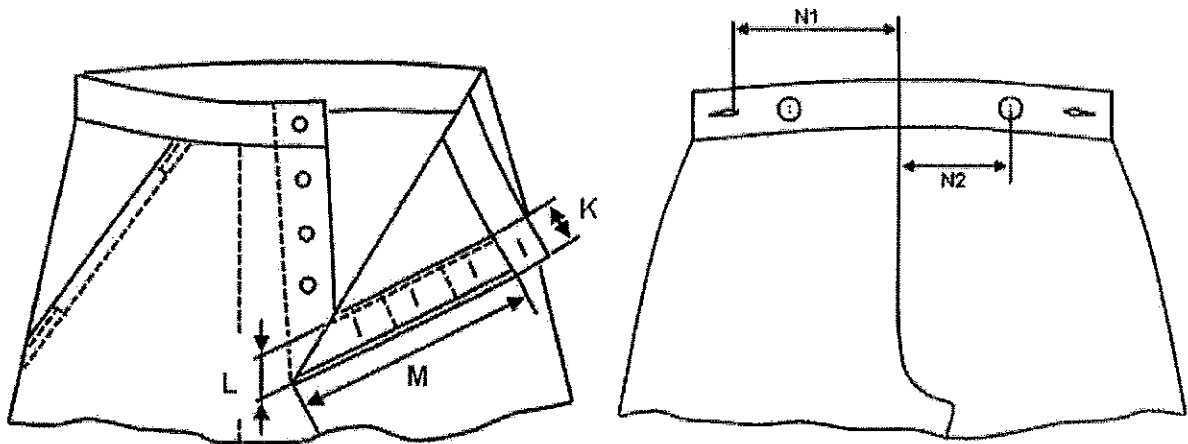
Obwód pasa	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
	Wzrost				
	170	176	182	188	194
86	X				
96		X			
108			X		
116				X	
122					X

4. Zestawienie elementów składowych bluzy

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość części - tkanina zasadnicza	Uwagi
1.	Nogawka część tylna	2	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
2.	Nogawka część przednia	2	
3.	Łata kieszeniowa	2	
4.	Pas	1	
5.	Listewka lewa	1	
	Razem:	8	

5. Rysunek techniczny





6. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/ obwód pasa/ rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		86	96	108	116	122	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
A.	Długość spodni po boku	105	108	111	114	117	±1
B.	Długość nogawki od szwu siedzeniowego do dołu	76	78	80	82	84	±1
C.	½ szerokości nogawki w udzie	35	37	39	41	43	±1
D.	½ szerokości nogawki u dołu	20	21	22	23	24	±1
	Szerokość obrębu dołu nogawki	2	2	2	2	2	
E.	½ obwodu pasa	43	48	54	58	61	±1
F.	Cała długość paska	91	101	113	121	127	±1
G.	Długość otworu kieszeni	17	17	17	17	17	±0,5
H.	Szerokość łąty kieszeni u góry	15	15	15	15	15	±1
I.	Szerokość łąty kieszeni u dołu	17	17	17	17	17	±1
J.	Długość łąty kieszeni	30	30	30	30	30	±0,5
K.	Szerokość listewki lewej	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	±0,5
L.	Odległość stębnowania od krawędzi	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,5
	Podwinięcie prawej krawędzi rozporka	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,5
M.	Długość rozporka dołu od wzmocnienia do wszycia pasa	20	20	20	20	20	±1
	Odległość dziurek od krawędzi rozporka	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	Odległość guzika górnego od krawędzi rozporka	2	2	2	2	2	
	Odległość pozostałych guzików od krawędzi rozporka	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	Odległość elementów regulacji obwodu pasa od środka tyłu (jedna strona skraca obwód pasa o 5 cm)						
N1.	wewnętrzna krawędź dziurki	13	13	13	13	13	±0,2
N2.	środek guzika	8	8	8	8	8	±0,2

7. Cechowanie wyrobu

Wszywka informacyjna zamocowana na wewnętrznej stronie spodni pośrodku tyłu w szwie wszycia paska.

Wszywka informacyjna zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),

- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

8. Pakowanie wyrobu

Spodnie pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennaj
pfk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

KOSZULKA GIMNASTYCZNA

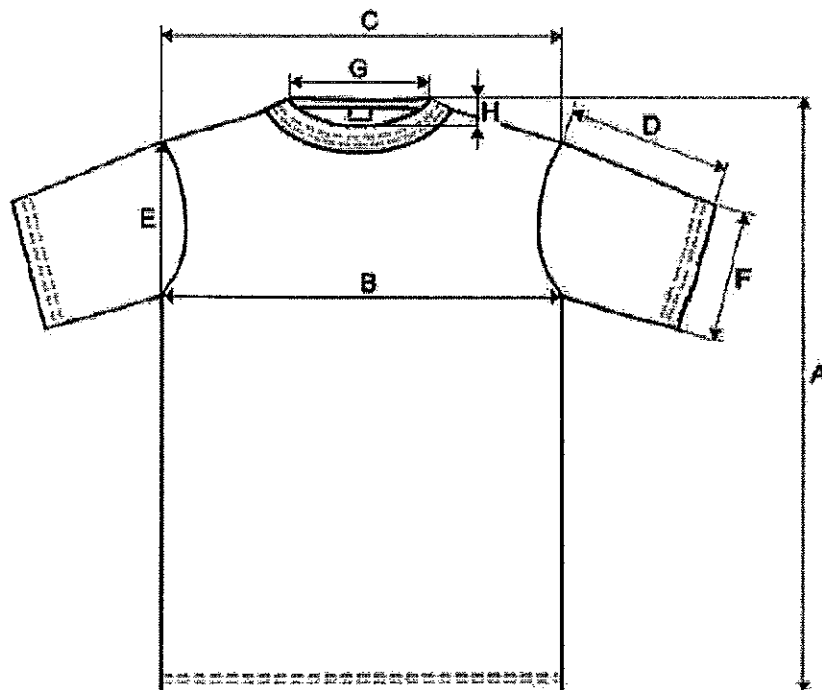
Warszawa 2014 r.

KOSZULKA GIMNASTYCZNA

1. Opis ogólny

Koszulka typu T-shirt z krótkim rękawem wykonana z dzianiny bawełnianej w kolorze ciemnoszarym. Koszulka wykończona pod szyją lamówką wykonaną z dzianiny zasadniczej.

2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

Dzianina zasadnicza o parametrach:

- 100 % bawełna,
- gramatura 120 – 140 g/m²,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 40°C maksymalnie 5% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność przebicie kulką nie mniejsza niż 20daN wg. normy PN-EN ISO 9073-5:2008,
- kolor ciemnoszary.

3.2. Dodatki:

- a) 100% poliester, masa liniowa 120 dtex, w kolorze dzianiny zasadniczej lub zbliżonym,
- b) etykieta informacyjna.

3.3. Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- a) ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Ścięgi -- Klasyfikacja i oznaczenia,

- b) szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia,

3.4. Szczegóły wykończenia:

- a) podwójne szwy na wykończeniu rękawów i dołu koszulki,
b) szwy na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

4. Tabela wymiarów

Wzrost	Wielkość				
	M	L	XL	XXL	XXXL
170	X				
176		X			
182			X		
188				X	
194					X

5. Zestawienie elementów składowych koszulki gimnastycznej

Część składowa	Ilość
przód	1
tył	1
lewy rękaw	1
prawy rękaw	1
lamówka	1
Razem:	5

6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Wzrost					
		170	176	182	188	194	
		Wymiary w centymetrach					
Długość	A	71,0	73,0	75,0	77,0	79,0	2,0
Szerokość na linii pachy	B	47,0	50,0	53,0	56,0	59,0	2,0
Szerokość na linii barków	C	39,0	42,0	45,0	48,0	51,0	1,0
Długość rękawa	D	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	1,0
Szerokość rękawa u góry	E	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	1,0
Szerokość rękawa u dołu	F	18,0	18,5	19,0	19,5	20,0	0,5

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Wzrost					
		170	176	182	188	194	
Wymiary w centymetrach							
Szerokość dekoltu	G	12,0	13,0	13,0	14,0	14,0	0,5
Głębokość dekoltu z przodu	H	9,5	9,5	10,0	10,0	10,0	0,5

7. Cechowanie wyrobu

Wszywką rozmiarową zamocowana jest na wewnętrznej stronie koszulki pośrodku podkroju tyłu w szwie wszycia lamówki.

Wszywką rozmiarową zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

8. Pakowanie wyrobu

Koszulki pakowane są pakietami po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

DYREKTOR
 Biura Kwałifikacyjno-Inwestycyjnego
 Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Wilecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIEZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

BLUZA

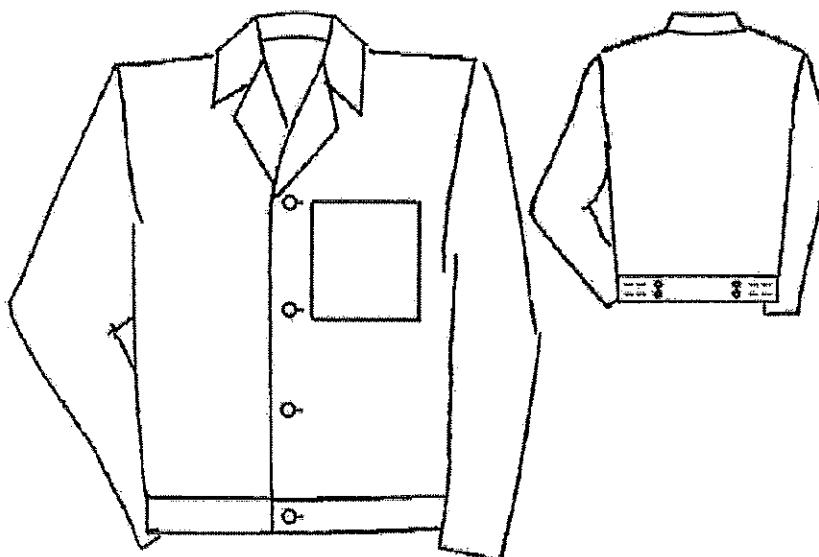
Warszawa 2014 r.

BLUZA

1. Opis ogólny

Bluza wykonana z elanobawełny, zapinana na 4 guziki ubraniowe, kołnierz wykładany. Na przodzie bluzy po lewej stronie naszyta kieszeń górna. Dół bluzy wykończony pasem z regulacją jego obwodu (guziki i dziurki). Dół rękawa podwinięty i przestębnowany.

2. Rysunek modelowy



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

tkanina zasadnicza elanobawełna:

- skład - 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją $\pm 5\%$,
- gramatura 230 – 250g/m²,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
- kolor ciemnozielony.

3.2. Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnozielonym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- b) guziki ubraniowe o średnicy 18 - 20 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym - 8 szt.,
- c) etykieta informacyjna.

3.3. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

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

Szczegóły wykończenia

- a) wszystkie szwy łączące szerokości 1 cm – overlock 5 nitkowy, szew łańcuszkowy,
- b) podwinięcie dołu rękawa, kieszeni 1 + 1 stębnówka, gęstość 3/1 cm,
- c) naszyte kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm, gęstość 3/1 cm,
- d) stębnówka krawędzi kołnierza, obłożenia przodu i pasa oraz mocowanie pasa na przodzie i tyle – stębnówka zwykła, odległość od brzegu 0,3 cm, gęstość 3/1 cm,
- e) wykończenie krawędzi obłożenia przodu – overlock 3 nitkowy.

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

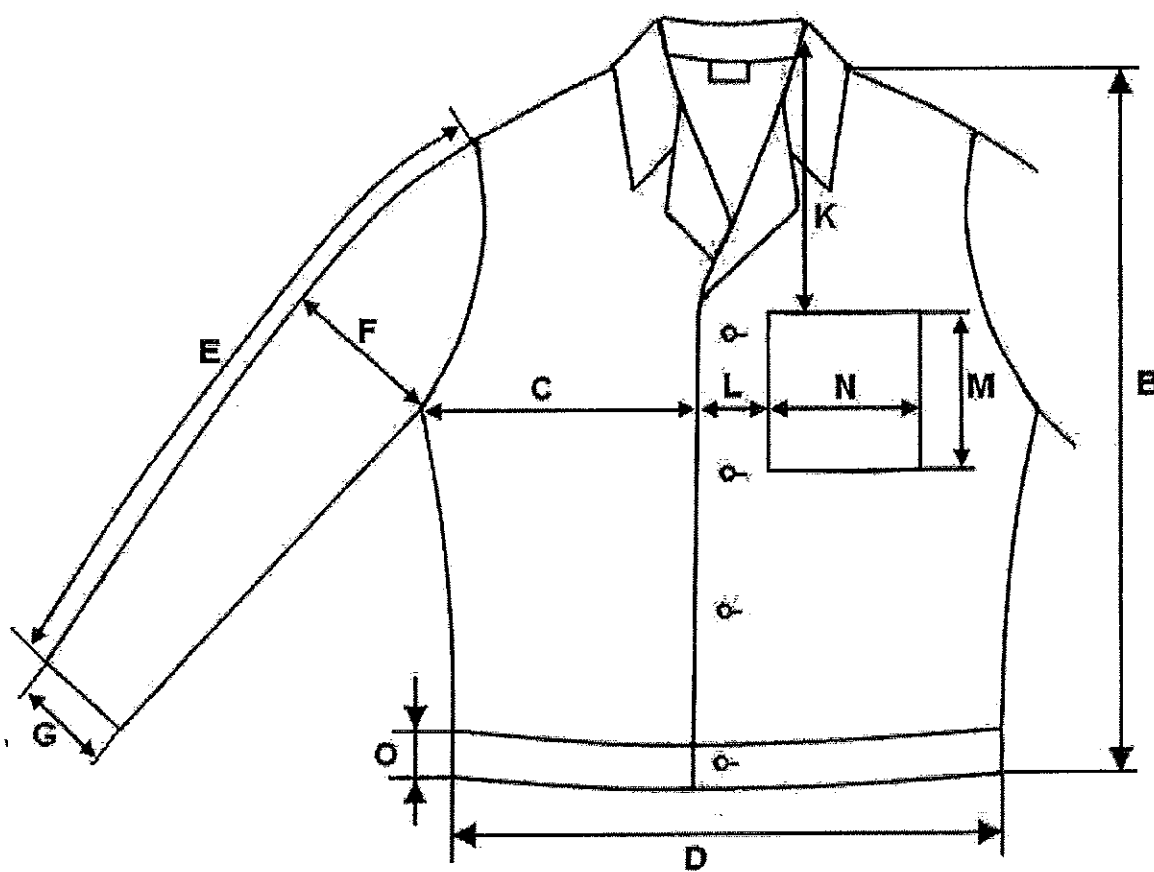
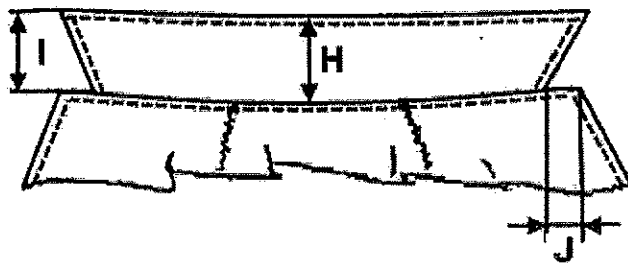
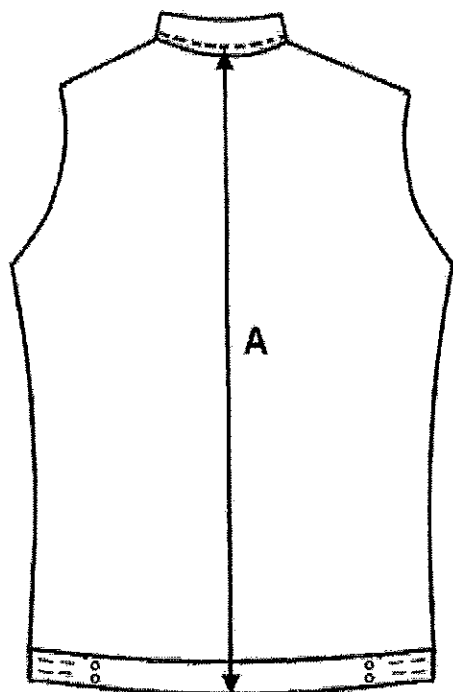
4. Tabela rozmiarów

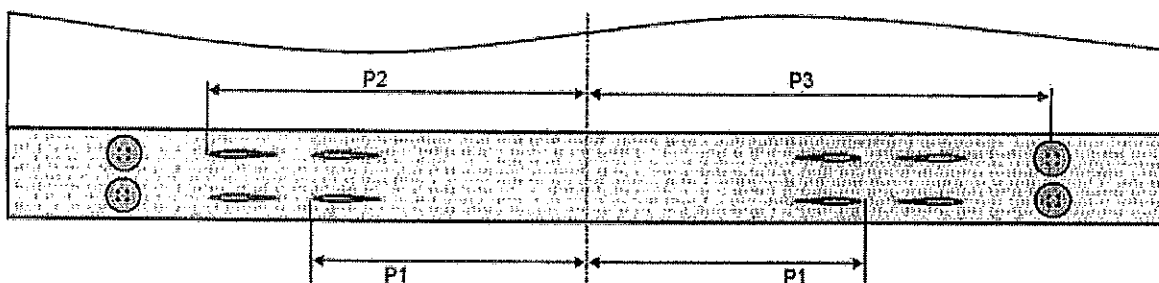
Obwód klatki piersiowej	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
	Wzrost				
	170	176	182	188	194
100	X				
104		X			
108			X		
120				X	
132					X

5. Zestawienie elementów składowych bluzy

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość części - tkanina zasadnicza	Uwagi
1.	Tył	1	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
2.	Przód	2	
3.	Rękaw	2	
4.	Kołnierz	2	
5.	Kieszeń górna	1	
6.	Pas	1	
	Razem:	9	

6. Rysunek techniczny





Rys. Regulacja obwodu pasa biodrowego

7. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/ obwód klatki piersiowej/ rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
A.	Długość tyłu od wszycia kołnierza	64	68	72	76	80	±1
B.	Długość przodu od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu	68	72	76	80	84	±1
C.	½ obwodu klatki piersiowej	68	69	70	72	74	±1
D.	½ obwodu dołu	59	62	65	68	71	±1
E.	Długość rękawa od szwu barkowego do dołu	60	62	64	66	69	±1
F.	½ obwodu rękawa na wysokości pachy	22	24	26	28	30	±0,5
G.	½ obwodu dołu rękawa	17	17	17	18	18	±0,5
	Szerokość obrębu dołu rękawa	2	2	2	2	2	±0,2
H.	Szerokość kołnierza pośrodku tyłu	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	±0,5
I.	Szerokość przodu kołnierza	9	9	9	9	9	±0,5
J.	Odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	4	4	4	4	4	±0,5
K.	Odległość kieszeni od szwu barkowego przy kołnierzu	21	21	22	23	24	±1
L.	Odległość kieszeni od krawędzi przodu	11	11	11	11	11	±0,5
M.	Długość kieszeni	15	15	15	15	15	±0,5
N.	Szerokość kieszeni	14	14	14	14	14	±0,5
O.	Szerokość pasa	6	6	6	6	6	do +1
	Odległość elementów regulacji obwodu pasa od środka tyłu						
P1.	pierwsza kolumna dziurek	15	17	19	21	23	±0,2
P2.	druga kolumna dziurek	17,5	19,5	21,5	23,5	25,5	±0,2
P3.	wszycia guzików	21	23	25	27	29	±0,2
	Dziurki zapięcia bluzy						
	a) odległość od górnej krawędzi przodu do dziurki górnej	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	±0,5
	b) odległość dziurek od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,2
	Odległość guzików od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,2

8. Cechowanie wyrobu

Wszywką informacyjną zamocowaną na wewnętrznej stronie bluzy pośrodku tyłu w szwie wszycia kołnierza.

Wszywką informacyjną zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

9. Pakowanie wyrobu

Bluzy pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR
Biura Kwateroniszczowsko-kwasalicyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

KOSZULA Z DŁUGIM RĘKAWEM

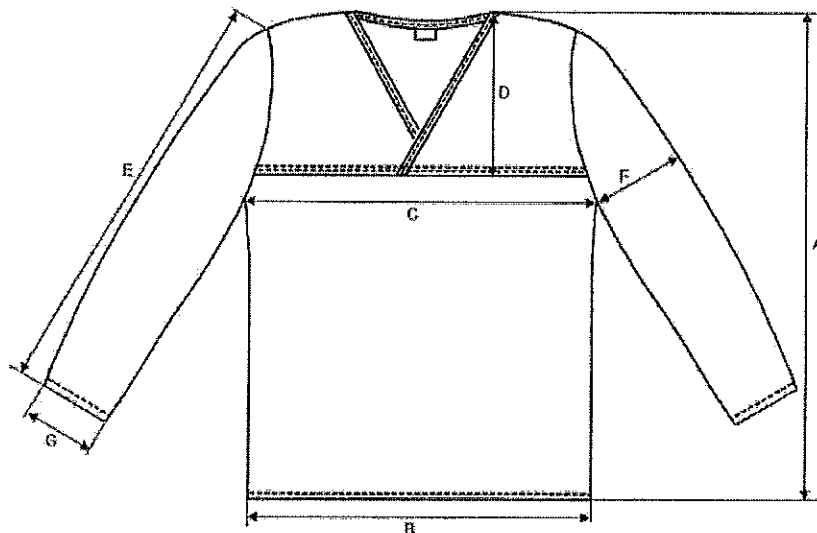
Warszawa 2014 r.

KOSZULA

1. Opis ogólny

Koszula z długim rękawem wkładana przez głowę. Przód z dwoma karczkami wszytymi na zakładkę. Tył jednoczęściowy. Dół i rękawy podwinięte i przestębnowane. Karczek przy szyi i dekolcie wykończony lamówką wykonaną z tkaniny zasadniczej. Koszula wykonana z tkaniny bawełnianej w kolorze ciemnoszarym.

2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

Tkanina o parametrach:

- 100 % bawełna,
- gramatura 140 - 145g/m²,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 40°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność zrywanie nie mniejsza niż 30 daN wg. normy PN-EN ISO 13934-1:2002,
- kolor ciemnoszary.

Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnoszarym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- b) etykieta informacyjna.

3.2. Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- a) ściegi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Ściegi -- Klasyfikacja i oznaczenia,
- b) szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia,

3.3. Szczegóły wykończenia:

- a) podwinięcie dołu koszuli i rękawa 1 + 1,5 – stębnówka, gęstość ściegu 3/1 cm,
 b) szwy boczne, szew barkowy, wszycie rękawa – overlock 5 nitkowy, ścieg łańcuszkowy,
 c) zszycie karczku z przodem – stębnówka 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm, gęstość 3/1 cm,
 d) dekolty wykończony lamówką szerokości 1 cm – stębnówka, gęstość 3/1 cm,
 Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

4. Tabela rozmiarów

	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
Obwód klatki piersiowej	Wzrost				
	170	176	182	188	194
100	X				
104		X			
108			X		
120				X	
132					X

5. Zestawienie elementów składowych koszuli

Część składowa	Ilość	Uwagi
przód	1	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
tył	1	
lewy rękaw	1	
prawy rękaw	1	
Razem:	4	

6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Wzrost					
		170	176	182	188	194	
Wymiary w centymetrach							
Długość od szwu barkowego przy dekolcie do dołu	A	77	80	83	86	89	1
Szerokość u dołu w połowie	B	63	65	67	73	79	1
Szerokość przodu na linii pachy	C	62	64	66	72	78	1
Długość karczku od szwu barkowego przy dekolcie	D	33	34	35	37	39	0,5
Długość rękawa od szwu barkowego do dołu	E	63	64,5	66	67,5	69	1

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Wzrost					
		170	176	182	188	194	
		Wymiary w centymetrach					
Szerokość rękawa w połowie pod pachą	F	22,5	23	23,5	25	26,5	1
Szerokość u dołu w połowie rękawa	G	17	17,5	18	18,5	19	1

7. Cechowanie wyrobu

Wszywką informacyjna zamocowana jest na wewnętrznej stronie koszuli pośrodku podkroju tyłu w szwie wszycia lamówki.

Wszywką informacyjna winna zawierać następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

8. Pakowanie wyrobu

Koszule pakowane pakietami po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane do kartonu po 50 sztuk. Karton winien zostać oznaczony etykietą zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

DYREKTOR
 Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
 Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

**UBRANIE ROBOCZE
DAMSKIE I MĘSKIE**

Warszawa 2014 r.

1) Ubranie robocze damskie typ szwedzki (komplet - spodnie ogrodniczki z bluzą)

- bluza damska – długość do wysokości bioder, od dołu zakończona gumką lub zakładkami ściągającymi, z przodu zapinana na guziki, rękaw wykończony mankietem zapinanym na guzik, dwie kieszenie nakładane boczne, jedna kieszeń nakładana na piersi (lewej),
- spodnie ogrodniczki z karczkiem, dwie wpuszczane kieszenie boczne, dodatkowa kieszeń na lewej nogawce na wysokości uda oraz w górnej partii spodni na karczku, możliwość regulacji w pasie zakładkami ściągającymi lub gumą oraz w długości szelkami posiadającymi dodatkową gumą w tylnej części spodni zwiększającą swobodę ruchów.

2) Ubranie robocze męskie typ szwedzki (komplet - spodnie ogrodniczki z bluzą)

- bluza męska – długość do wysokości bioder, od dołu zakończona gumką lub zakładkami ściągającymi, z przodu zapinana na guziki, rękaw wykończony mankietem zapinanym na guzik, dwie kieszenie nakładane boczne, jedna kieszeń nakładana na piersi (lewej),
- spodnie ogrodniczki z karczkiem, dwie wpuszczane kieszenie boczne, dodatkowa kieszeń na lewej nogawce na wysokości uda oraz w górnej partii spodni na karczku, możliwość regulacji w pasie zakładkami ściągającymi lub gumą oraz w długości szelkami posiadającymi dodatkową gumą w tylnej części spodni zwiększającą swobodę ruchów

Wymagania ogólne:

- tkanina, z której wykonana jest odzież to: elanobawełna koloru: zielonego, brązowego, granatowego lub szarego; o składzie 65- 67% pollester, 33 - 35% bawełna, gramatura 240 - 300 g/m², kurczliwość do 3%, temp. prania 90 °C, odporna na dezynfekcję chemiczną, nie zawierająca substancji szkodliwych dla zdrowia, wymagane świadectwo tkaninowe,
- stębnówki nie przerywane, proste, w równych odległościach od brzegu wyrobu,
- szwy nie powodują ściągania i marszczenia materiału.
- w miejscach szczególnie narażonych na rozdarcie (kieszenie, rozporek) jest wzmocnienie, podwójny szew i wzmocnienie w górnej części kieszeni.
- szwy wewnętrzne wykończone są overlockiem.
- guziki są odporne na wysoką temperaturę, nie ulegają zniszczeniu w procesie prania,
- tkanina charakteryzuje się trwałością barwnika,
- instrukcje dot. sposobu konserwacji oraz rozmiaru, uwidocznione są na niespierzalnych wszywkach.

Pakowanie:

Ubrania robocze winny być pakowane w workach foliowych – oddzielnie każdy komplet – oraz w dodatkowo zafoliowany pakiet składający się z 10 kompletów. Każdy pakiet może zawierać jedynie jeden wyraźnie oznaczony rozmiar.

Tabela rozmiarów:

• odzież damska

	S 36/38	M 38/40	L 40/42	XL 42/44	XXL 44/46
Obwód klatki	80-88	88-92	92-96	96-100	100-104
Obwód talii	64-72	72-76	76-80	80-84	84-88
Obwód bioder	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112

• odzież męska

	S 46	M 48/50	L 52/54	XL 56/58	XXL 60/62
Obwód klatki	88-92	92-100	100-108	108-116	116-124
Obwód pasa	80-84	84-92	92-102	102-114	114-120

DYREKTOR
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

WARUNKI TECHNICZNE

SPODENKI GIMNASTYCZNE

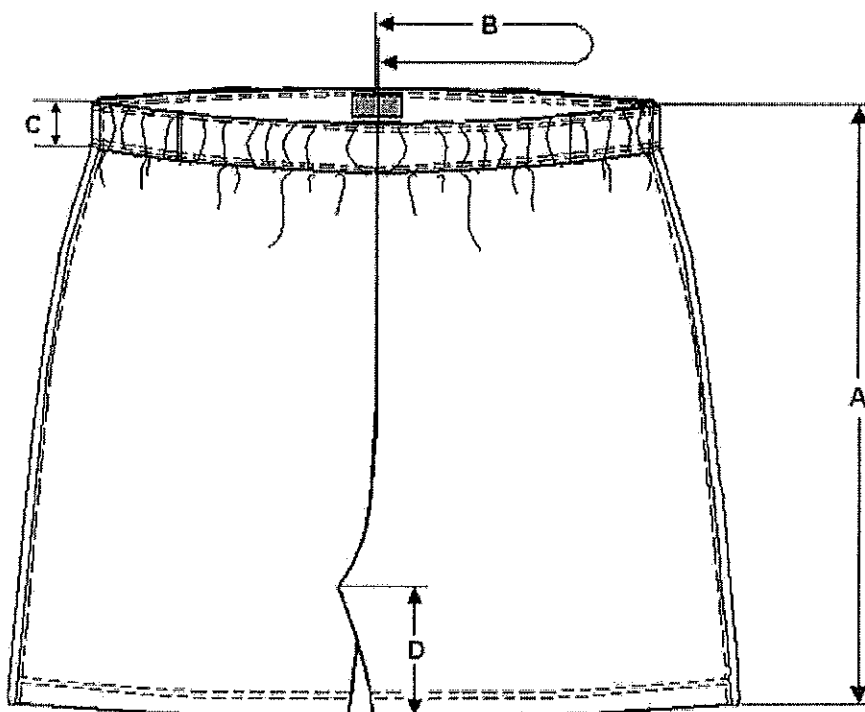
Warszawa 2014 r.

SPODENKI GIMNASTYCZNE

1. Opis ogólny

Krótkie spodenki gimnastyczne w kolorze ciemnoniebieskim. Góra spodenek wykończona podwinięciem imitującym pasek, w podwinięciu umieszczona taśma elastyczna oraz sznurek do regulacji obwodu pasa. Dół nogawek wykończony podwinięciem.

2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



3. Wymagania techniczne

3.1. Materiały:

a) Tkanina zasadnicza elanobawełna:

- skład - 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją $\pm 5\%$,
- gramatura 150 – 175 g/m²,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
- kolor ciemnoniebieski.

3.2. Dodatki:

- nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnoniebieskim, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- taśma gumowa o szerokości 30 mm,
- sznurek poliestrowy o minimalnej szerokości 5 mm,

d) etykieta informacyjna.

Dodatki wymienione w pozycji b i c mogą być zastąpione gumą ze sznurkiem o szerokości 30 mm

3.3. Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

a) ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Ścięgi -- Klasyfikacja i oznaczenia,

b) szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia,

3.4. Szczegóły wykończenia:

a) podwójne szwy na wykończeniu nogawek spodenek

b) szwy na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem

4. Tabela wymiarów

Obwód pasa	Wielkość				
	M	L	XL	XXL	XXXL
90	X				
98		X			
106			X		
114				X	
120					X

5. Zestawienie elementów składowych spodenek gimnastycznych

Część składowa	Ilość	Uwagi
Nogawka przednia	2	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
Nogawka tylna	2	
Razem:	4	

6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Obwód pasa					
		90	98	106	114	120	
		Wymiary w centymetrach					
Długość po boku od górnej krawędzi do dołu	A	48	51	54	57	60	0,5
Połowa obwodu pasa (przy ściągniętej gumie)	B	33	37	41	45	48	1,5
Szerokość pasa	C	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	0,2
Długość po kroku od szwu siedzeniowego do dołu	D	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	0,5

7. Cechowanie wyrobu

Wszywką informacyjną zamocowaną jest po wewnętrznej stronie spodenek w szwie pasa. Wszywka zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

8. Pakowanie wyrobu

Spodenki pakowane pakietami po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

DYREKTOR
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki

