

# SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

### CZAPKA POŁOWA FUNKCJONARIUSZA

(przedmiot zaopatrzenia mundurowego nie objęty systemem OiB)

Nr ewidencyjny – 45P/BOR/2017

EDYCJA wrzesień 2017

## SPIS TREŚCI.

1. Przeznaczenie dokumentu.	3
2. Zakres stosowania dokumentu.	3
3. Dokumenty związane z wyrobem.	3
4. Opis ogólny wyrobu.	4
5. Wymagania.	7
5.1. Wymagania techniczne.	7
5.1.1. Wykaz surowców, materiałów i dodatków.	7
5.1.2. Wymagania dotyczące surowców, materiałów oraz dodatków.	7-8
5.1.3. Wymagania dla szwów i ściegów maszynowych.	9
5.2. Specyfikacja haftu komputerowego wizerunku orła SOP.	9
5.2.1. Wizerunek orła SOP.	10
5.3. Wymagania dotyczące jakości.	11
5.3.1. Rodzaje błędów.	11
5.3.2. Zasady ustalania błędów.	11
5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu.	12
6. Zestawienie elementów składowych.	12-13
7. Wymiarowanie wyrobu.	13
7.1. Rysunki techniczne.	14-15
7.2. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	16
8. Cechowanie, pakowanie, przechowywanie, transport i gwarancja.	17-18
8.1. Cechowanie.	17-18
8.2. Pakowanie.	18
8.3. Przechowywanie i transport.	18
8.4. Gwarancja.	18
9. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji technicznej.	18-19
10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	19

## **1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU.**

Specyfikacja Techniczna identyfikuje wyrób poprzez określenie wymagań, jakie powinien spełniać:

- w zakresie wymagań technicznych, jakościowych i bezpieczeństwa 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.**

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

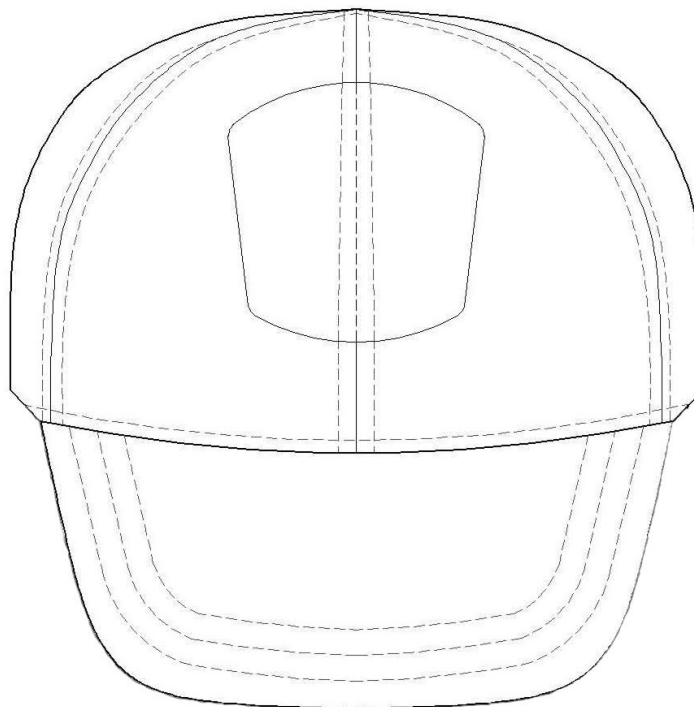
- identyfikację wyrobu, nazwę ...;
- rysunki poglądowe;
- wykaz surowców, materiałów i dodatków;
- zestawienie elementów składowych;
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków;
- warunki wykonania wyrobu:
  - o rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
  - o gęstość ściegów,
  - o ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
  - o podstawowe operacje wykonania wyrobu,
- rysunki określające sposób wymiarowania wyrobu, pozycjonowania elementów,
- etapy kontroli podczas produkcji wyrobu: kontrola wstępna materiałów i surowców, kontrola międzyoperacyjną i końcową;
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów);
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych;
- zasady znakowania (rozmieszczenie, zawartość);
- zasady transportu, przechowywania, konserwacja i naprawy;
- instrukcję użytkowania;
- gwarancję Wykonawcy.

#### 4. OPIS OGÓLNY WYROBU.

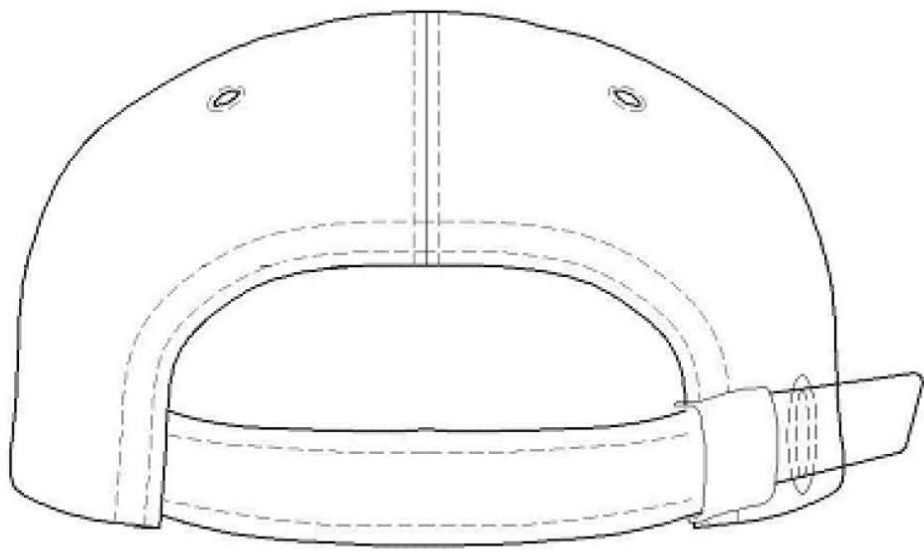
Czapka polowa funkcjonariusza powinna być wykonana w kształcie czapki typu sportowego (bejsbolówki) z tkaniny zasadniczej w kolorze oliwkowym. Główka czapki powinna być wykonana z sześciu klinów - dwóch przednich, po jednym z boku prawego i lewego oraz dwóch tylnych. Centralnie na klinach z przodu powinien być naszyty element z taśmy samoszczepnej pętelkowej do mocowania wizerunku orła Służby Ochrony Państwa (orzeł trzymający w szponach białą wstęgę z napisem SOP wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej, przy czym dolna krawędź emblematu w odległości  $13\text{ mm} \pm 2,0\text{ mm}$  od krawędzi wszycia daszka).

Kliny przednie powinny być podklejone sztywnikiem. Szwy główki czapki od wewnątrz powinny być przykryte lamówką z tkaniny podszewkowej. Tylne klipy czapki powinny posiadać wycięcie półkoliste zamykane paskiem przełożonym przez klamerkę zaciskową oraz owalnym oczkiem do chowania końcówki paska. Klamerka zaciskowa i owalne oczko powinny być wykonane z metalu oksydowanego. Daszek powinien być usztywniony tworzywem nie podlegającym pękaniu pod wpływem naginania i przestębnowany trzema stebnówkami. Klipy boczne i tylne powinny posiadać w swej centralnej części otwory pełniące funkcję wentylacyjną wykonane metoda boringu – haftowane (otwór  $0,3\text{ mm} \pm 0,5\text{ mm}$ , otwór z haftem  $0,7\text{ mm} \pm 0,5\text{ mm}$ ). Dół czapki od wewnątrz powinien być wykończony paskiem tkaniny, gdzie w szwie umieszczono sztywnik tworzywowy.

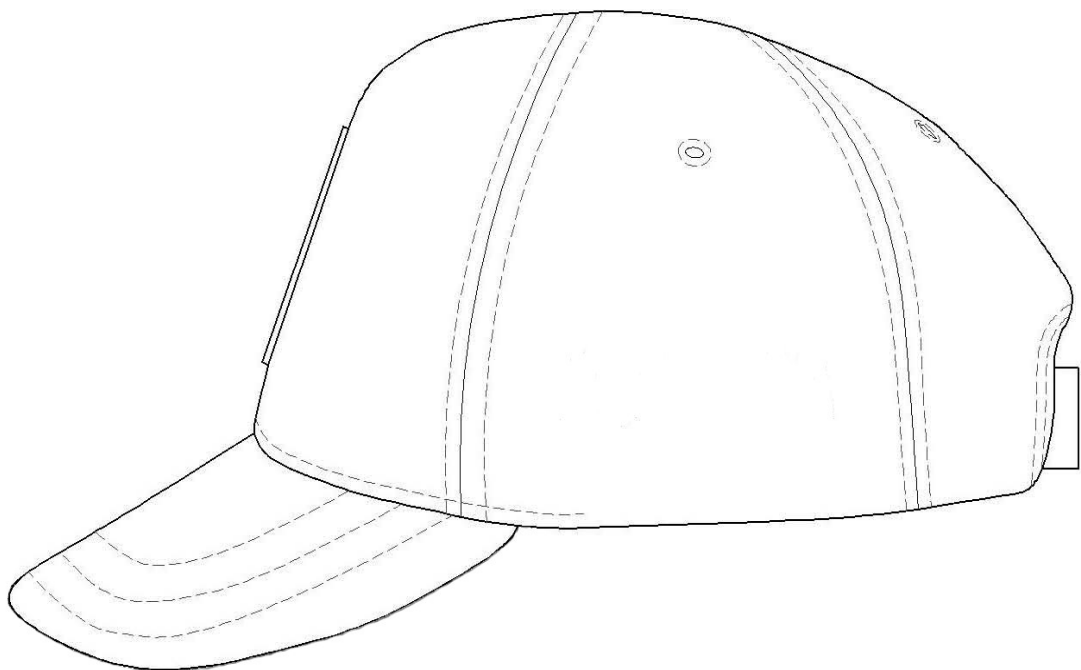
Ogólny wygląd czapki został przedstawiony na rysunkach nr 1-3.



Rysunek nr 1 – widok przodu czapki.



Rysunek nr 2 – widok tyłu czapki.



Rysunek nr 3 – widok z boku czapki.



Fotografia nr 1- fotografia wyrobu.

## 5. WYMAGANIA.

### 5.1. Wymagania techniczne.

#### 5.1.1. Wykaz surowców, materiałów i dodatków.

Tabela nr 1 – Zestawienie surowców, materiałów i dodatków.

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj materiału
1	2	3
1.	Tkanina zasadnicza.	Bawełniano-poliestrowa, w kolorze oliwkowym o wymaganiach przedstawionych w tabeli nr 2 i 3.
2.	Podszewka.	100% bawełna 140±7g/m <sup>2</sup> w kolorze dobranym do tkaniny zasadniczej.
3.	Wizerunek orła SOP na taśmie samoszczepnej haczykowej.	Na podkładce z tkaniny zasadniczej wykonany metodą haftu komputerowego.
4.	Taśma samoszczepna pętłkowa na element mocowania wizerunku orła SOP.	W kolorze dobrany do tkaniny zasadniczej o szerokości min. 70,0 mm.
5.	Nici odzieżowe.	Poliestrowo-bawełniane o masie liniowej 45tex ±10tex i minimalnej średniej sile zrywającej 16 N, w kolorze dobranym do koloru tkaniny zasadniczej.
6.	Wkład odzieżowy	Tkany wkład odzieżowy z klejem typu 44125/80/YL 12 lub równoważna w kolorze białym.
7.	Włóknitex.	Wkład odzieżowy bez kleju typu 46037/180/0/0 lub równoważny w kolorze białym.
8.	Wkład.	Bez kleju.
9.	Wszywka.	W kolorze białym, znaki na wszywce czytelne i nieścieralne w okresie użytkowania.
10.	Klamerka.	Metal.
11.	Wkład daszka.	Typu Termiflex OP/1/PE 4604 lub równoważny.
12.	Wkład piankowy.	-

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

Tabela nr 2 - Wymagania dla tkaniny zasadniczej

Lp.	Parametry		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
1.	Skład surowcowy tkaniny		%	bawełna-50% poliester-50% (±3%)	PN-P-04604:1972 PN-P-04847.10:1993
2.	Masa powierzchniowa.		g/m <sup>2</sup>	255±13	PN-ISO 3801:1993
3.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	1000	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		650	
4.	Siła rozdzielania, nie mniej niż:	osnowa	N	35	PN-EN ISO 13937-2:2002
		wątek		30	

5.	Zmiana wymiarów po 5 praniu w temp. 60°C, nie więcej niż:	osnowa	%	± 3,0	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
		wątek			
6.	Przepuszczalność powietrza, nie mniej niż:		mm/s	25	PN-EN ISO 9237:1998
7.	Odporność na pilling po 2 h, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
8.	Odporność wybarwień na światło sztuczne dla wszystkich barw, nie mniej niż:		stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2013-08
9.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Metoda C1S
		zabrudzenie bieli	stopień	4-5	
10.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny i kwaśny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli	stopień	4	
11.	Odporność wybarwień na tarcie suche, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
12.	Odporność wybarwień na tarcie mokre, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli	stopień	3	

13.	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli	stopień	4	

Tabela nr 3 – Wymagania barw tkaniny zasadniczej.

Lp.	Barwa	Wartości CIE Lab (D65/10°)			Dopuszczalna maksymalna wartości ΔE*ab
		L*	a*	b*	
		Ocena barwy CIELab: Pomiar wartości współrzędnych barw wg PN-EN ISO 105-J01:2002, obliczanie różnicy barwy wg PN-EN ISO 105-J03:2009			
1.	Oliwkowa.	52,58	-1,1	18,14	1,5

W wyrobie powinny być stosowane dodatki o wskaźnikach użytkowych, wyszczególnionych w tabeli nr 1.

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



### 5.1.3. Wymagania dla szwów i ściegów maszynowych.

Sposób łączenia elementów za pomocą szycia. Oznaczenia zastosowanych w wyrobie szwów i ściegów, wykonawca powinien ująć w dokumentacji techniczno-technologicznej z zastosowaniem norm dla :

- szwów wg PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia,
- ściegów wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia.

Zalecana gęstość ściegów:

- Stębnowych 35 – 40 na 1 dm.
- Overlockowych 50 – 60 na 1 dm.

Uwaga – Szwy na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

### 5.2. Specyfikacja haftu komputerowego wizerunku orła SOP.

Specyfikację haftu komputerowego wizerunku orła SOP przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4.

<b>Wizerunek orła SOP wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.</b>		
Liczba ściegów.		5783
Liczba kolorów.		5
Pole haftu.	Szerokość.	58,4 mm
	Wysokość	60,2 mm

Specyfikację kolorów nici przedstawia tabela nr 5

Tabela nr 5.

<b>L.p.</b>	<b>Rodzaj nici</b>	<b>Kolor nici</b>	<b>Symbol</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
1.	Poliestrowe.	Złote.	1725
2.	Poliestrowe.	Srebrne.	1918
3.	Poliestrowe.	Białe.	1918
4.	Poliestrowe.	Czarne.	1800
5.	Poliestrowe.	Khaki.	1957

Uwaga:

Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej wizerunku orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem.

### 5.2.1. Wizerunek orla SOP.



### **5.3. Wymagania dotyczące jakości.**

Klasyfikację jakości należy przeprowadzić uwzględniając zapisy normy PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne - Stopnie jakości. Dopuszcza się wyłącznie czapki wykonane w I stopniu jakości.

Wyrób powinien spełniać następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodnie z obowiązującymi zasadami stosowanymi dla grupy wyrobów czapki, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej producenta,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w miejscach narażonych na rozerwanie można zastosować rygle,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

#### **5.3.1. Rodzaje błędów.**

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- nieprawidłowo zszyte kliny,
- nieprawidłowo wykonane lub źle rozmieszczone dziurki,
- widoczna substancja klejowa na zewnątrz wyrobu,
- nieprawidłowe ściegi – nieprawidłowe wiązanie ściegu widoczne na zewnątrz wyrobu,
- zmarszczki i zakładki,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki,
- skrzywienie stębnówek.

Niedopuszczalne błędy tkanin:

- zbrudzenia wielonitkowe,
- nieprawidłowy przeplot (pojedynczych nitek) wyraźnie widoczny,
- blizny (brakujące nitki): jednonitkowe osnowowe i wątkowe,
- nieprawidłowy raport barwy,
- nieprawidłowy druk.

#### **5.3.2. Zasady ustalania błędów.**

Przy ustalaniu liczby błędów i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad: ocenę organoleptyczną należy przeprowadzać wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło), na wierzchniej stronie wyrobu swobodnie, płasko rozłożonego na stole o jasnej i gładkiej powierzchni.

#### 5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu.

Wyrób nie powinien oddziaływać niekorzystnie na zdrowie lub higienę użytkownika. Powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami. Wyrób nie może zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w Załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia. Materiały i dodatki użyte do produkcji wyrobu w szczególności powinny spełniać wymagania zawarte w Tabeli 6.

Konstrukcja czapki powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania: nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała oraz nie krępować ruchów. Części, które dotykają ciała użytkownika powinny być pozbawione szorstkości, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogłyby powodować nadmierne podrażnienia lub skaleczenia.

Tabela nr 6 - Wymagania w zakresie czynników niekorzystnie wpływających na higienę lub zdrowie użytkownika.

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

#### 6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabeli nr 7.

Tabela nr 7.

Lp.	Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie elementów	Ilość części
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza.	Przedni klin.	2
2.		Boczny klin.	2
3.		Tylny klin.	2
4.		Daszek - część wierzchnia.	1
5.		Daszek - część spodnia.	1
6.		Pasek – regulator.	1
7.		Podkładka wizerunku orła SOP.	1

8.	Podszewka bawełniana.	Przedni klin.	2
9.		Plisa do wykończenia dolnej krawędzi czapki.	1
10.	Wkłady klejowe.	Przedni klin.	2
11.	Wkład odzieżowy bez kleju.	Plisa do wykończenia dołu.	1
12.	Typu Termifleks lub równoważny.	Wkład do daszka.	1
13.	Wkład piankowy.	Plisa do wykończenia dołu.	1

## 7. WYMIAROWANIE WYROBU.

W zależności od obwodu głowy wyróżnia się wielkości podane w tabeli nr 8.

Tabela nr 8.

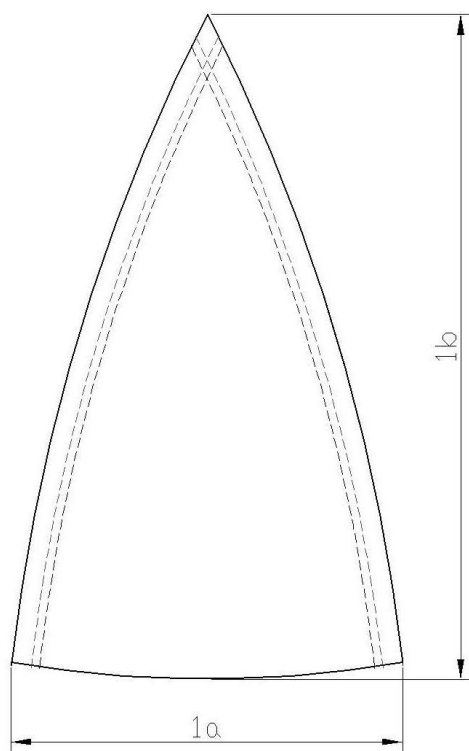
Obwód głowy w cm	Rozmiar czapki		
	54	57	60
53			
54	X	-	-
55			
56			
57	-	X	-
58			
59			
60	-	-	X
61			

Dopuszcza się rozmiary wykraczające poza wymiary podane powyżej oraz rozmiary nietypowe. Wymiarowanie i wykonanie wyrobu musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania a także zapewnić funkcjonalność, właściwe dopasowanie do użytkownika i jego estetykę.

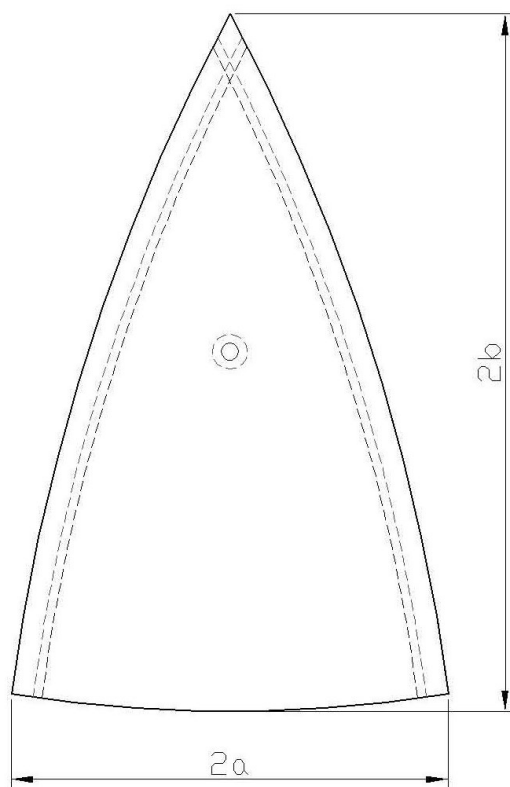
*Uwaga: w przypadku wymiarów nietypowych np. dla małych obwodów, możliwe są odstępstwa od wartości poszczególnych wymiarów stałych w celu umożliwienia prawidłowego rozmieszczenia elementów wyrobu.*

Wykonawca powinien opracować tabele wymiarów dla zamawianych rozmiarów wyrobu w dokumentacji techniczno-technologicznej.

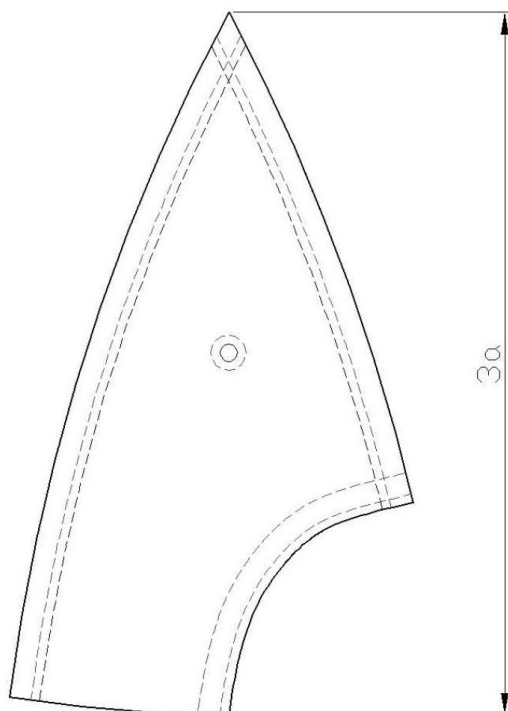
### 7.1. Rysunki techniczne.



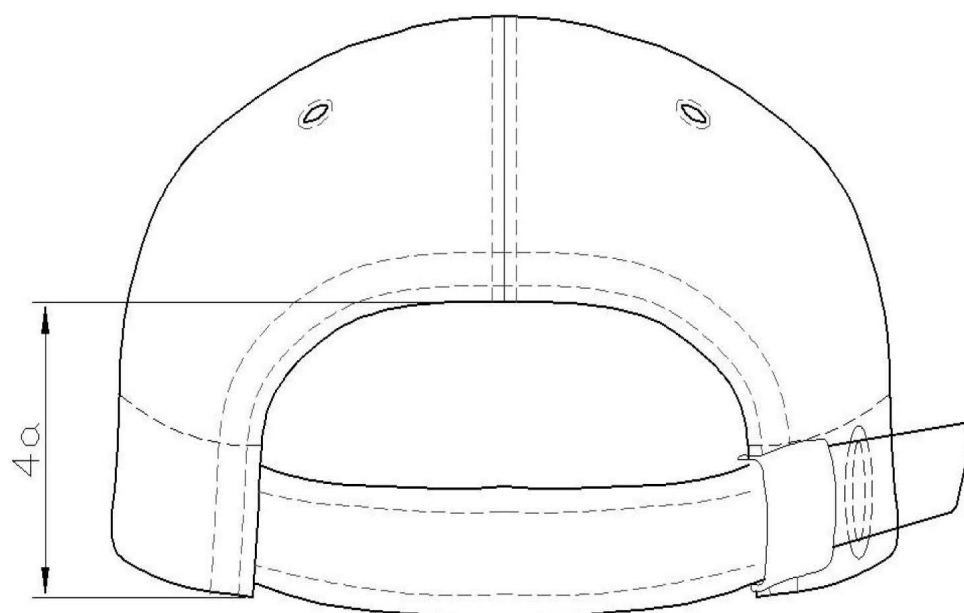
Rysunek nr 5 – kliny przednie.



Rysunek nr 6 - kliny boczne.



Rysunek nr 7 - kliny tylne.



Rysunek nr 8 – wycięcie tylne czapki.

## 7.2. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.

Wymiary wyrobu gotowego w cm przedstawiono w tabeli nr 9.

Tabela nr 9.

L.p.	Wyszczególnienie wymiarów	Rozmiary			Dop.odch.
		54	57	60	
1	2	3	4	5	6
1	<b>Przód czapki</b>				
a	Szerokość przodu.	9,4	9,7	10,0	0,3
b	Wysokość mierzona pośrodku klina.	16,1	16,4	16,7	0,3
2	<b>Boczne kliny</b>				
a	Szerokość klina.	9,4	10,0	10,6	0,3
b	Wysokość mierzona pośrodku klina.	15,7	16,0	16,3	0,3
3	<b>Tył czapki</b>				
b	Wysokość mierzona pośrodku klina.	15,7	16,0	16,4	0,3

Wymiary stałe i pomocnicze podano w tabeli nr 10.

Tabela nr 10.

Punkty	Wyszczególnienie	Wymiary w cm	Dopuszczalne odchylenie
1	2	3	4
5	<b>Wycięcie czapki</b>		
a	Wysokość mierzona pośrodku.	4,5	0,3
6	<b>Daszek</b>		
a	Szerokość pośrodku.	7,5	0,3
b	Długość wzdłuż obwodu czapki (część wewnętrzna).	22,0	0,3
c	Obwód zewnętrzny.	38,0	0,3



## 8. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT I GWARANCJA.

### 8.1.Cechowanie.

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykietę jednostkową, opakowania zbiorcze powinny posiadać etykietę. Informacje i znaki zawarte na wszywce muszą być w języku polskim, trwałe i czytelne. Na wszywkach i etykietach jednostkowych nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

**Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu** zawierająca: nazwę (znak firmowy) producenta, oznaczenie wielkości wyrobu.

Sposób zamocowania:

- umieszczona na potniku z lewej stron wnętrza czapki.

**Wszywka informacyjna** wyrobu zawierająca co najmniej: nazwę (znak firmowy) producenta, nazwę wyrobu (nr wzoru), wielkość wyrobu oznaczona zgodnie z normą PN-EN 13402-3:2014 (piktogram), skład surowcowy materiału zasadniczego, datę produkcji (miesiąc i rok) oraz sposób konserwacji.

Sposób zamocowania:

- umieszczona na potniku z lewej stron wnętrza czapki.

Oznaczenia sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012 wg poniższego schematu:



Dopuszcza się stosowanie jednej wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu i informacyjnej zawierającej wymagane dane.

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

- nazwę (znak firmowy) i adres producenta,
- nazwę wyrobu (numer wzoru),
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- oznaczenie stopnia jakości i kontroli jakości,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- oznaczenie sposobu konserwacji (zgodne z PN-EN ISO 3758:2012),
- okres gwarancji.

**Etykieta na opakowanie zbiorcze** umieszczona na krótszym boku pudełka kartonowego, zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy), adres producenta,
- nazwę wyrobu (numer wzoru),

- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu,
- wielkość wyrobów,
- oznaczenie stopnia jakości,
- miesiąc i rok produkcji wyrobów,
- okres gwarancji i przechowywania.

## **8.2. Pakowanie.**

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania jak i transportu. Wyroby powinny być odpowiednio złożone i spakowane.

Czapki pakować po 60 sztuk wkładając do kartonu tekturowego o wymiarach 550x500x250 mm w czterech rzędach po 15 sztuk w rękawach foliowych w rzędzie. Etykietę jednostkową wyrobu należy założyć lub nakleić w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu. Karton okleić taśmą i oznaczyć etykietą zbiorczą.

*Dopuszcza się pakowanie końcówek wyrobów w różnych rozmiarach z podaniem na etykiecie zbiorczej wielkość wyrobów z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach.*

Kartony powinny być przystosowane do wysokiego składowania i długotrwałego magazynowania.

## **8.3. Przechowywanie i transport.**

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

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

## **8.4. Gwarancja.**

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## **9. DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

- Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy tkaniny zasadniczej dla parametrów ujętych w tabeli nr 2. Uznaje się również, że zastosowana tkanina spełnia wymagania, jeżeli posiada certyfikat OiB a parametry tkaniny zasadniczej dla każdej nowej dostawy potwierdzają wyniki badań z laboratorium zakładowego.

- Deklaracja producenta dla parametrów ujętych w tabeli nr 3.
- Deklaracja Dostawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów.
- Gwarancja wykonawcy.

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

#### 10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Wprowadzają cy zmianę (podpis)	Uwagi
1.				
2.				