

ZARZĄD ZAOPATRYWANIA SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ WYPOSAŻENIA MUNDUROWEGO	WARUNKI TECHNICZNE					
	TKANINA PODSZEWKOWA					
	symbole					
	handlowy	CPV				
	J 7936	19245000-5				
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH						
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do spodni.						
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH						
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.						
WYMAGANIA TECHNICZNE						
1.	Skład surowcowy	<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td rowspan="2">Jedwab wiskozowy błysk.</td> </tr> <tr> <td>W</td> </tr> </table>	O	Jedwab wiskozowy błysk.	W	
O	Jedwab wiskozowy błysk.					
W						
2.	Masa liniowa przędzy surowej, Tt	<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td rowspan="2">167 dtex</td> </tr> <tr> <td>W</td> </tr> </table>	O	167 dtex	W	
O	167 dtex					
W						
3.	Liczba nitek na 1 dm.	<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td>450 ± 9</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>230 ± 12</td> </tr> </table>	O	450 ± 9	W	230 ± 12
O	450 ± 9					
W	230 ± 12					
4.	Splot: płótno 1 ----- 1					
5.	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna					
Zatwierdzone dnia 13 kwietnia 1999 r.						
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 6/2023 z dnia 13.03.2023 r.						

Za godność z obowiązującymi WT J 7936
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 13.03.2023 r.

KOMENDANT

wz. mjr Jacek WAWRYN

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg.
1.	Szerokość nie mniej niż:		m	1,38	PN-EN 1773:2000
2.	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g/m	185	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m2	132	
3.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
		wątek		300	
4.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		- 5	
5. Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy		3-4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabr. bieli bawełny		3-4	
		zabr, bieli wiskozy		3-4	
	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabr. bieli bawełny		4	
	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny		3-4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
	6	Bezpieczeństwo Wyrobu		Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II. Zakres niezbędnych badań przedstawiono poniżej w Tabeli. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).	
6.1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08	
6.2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011	
6.3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04	
6.4	Zawartość pestycydów, nie więcej niż:	mg/kg	1,0	metodą chromatografii gazowej z detekcją wychwytu elektronów (GC-ECD) lub z detekcją masową (GC-MS))	

Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamiennie przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych.

Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.