

„ZATWIERDZAM”

Warszawa, 28 lutego 2025 r.

ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

insp. Beata SŁADKOWSKA

(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI BIURO LOGISTYKI POLICJI



SPECYFIKACJA TECHNICZNA KURTKA OCHRONNA TYPU SOFTSHELL

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej: ST-111/Ckt/2024

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznych prowadzonego w Wydziale)

Wersja: Edycja luty 2025 r.

28 lutego 2025 r.

(data wydania)

SPIS TREŚCI

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU	5
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU	5
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM	5
3.1. Dokumentacja techniczno - technologiczna.....	5
3.2. Dokumenty odniesienia, podstawowe akty prawne.....	5
4. RYSUNEK MODELOWY	7
5. OPIS OGÓLNY WYROBU	8
6. ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW I DODATKÓW ZASADNICZYCH - WYMAGANIA TECHNICZNE.....	9
7. WYMAGANIA TECHNICZNE PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW I DODATKÓW	10
7.1. Wymagania dla tkaniny zasadniczej:.....	10
7.2. Wymagania dla tkaniny dodatkowej:.....	12
7.3. Wymagania dla tkaniny dodatkowej 2,5L:	12
7.4. Wymagania dla dzianiny podszewkowej siatka-azur:	13
8. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH	14
9. SZWY I ŚCIEGI MASZYNOWE	14
9.1. Wymagania ogólne	14
9.2. Rodzaj i zalecane gęstości ściegów:	15
9.3. Rodzaj , wykonanie i odległość przesyć stębnowych od krawędzi w wyrobie:.....	15
10. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE	16
10.1. Klasyfikacja jakości wyrobu	16
10.2. Wymagania dla wyrobu.....	16
10.3. Zasady ustalania błędów.....	16
10.4. Niedopuszczalne błędy konfekcyjne	16
10.5. Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej (materiału zewnętrznego laminatu).....	17
11. WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA	17
11.1. Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania	17
12. WYMAGANIA DLA WYROBU I SUROWCÓW:.....	18
12.1. Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej.....	18
12.2. Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).....	18
12.3. Właściwości elementów odblaskowych oraz ich trwałość.....	18
13. WYKAZ OPERACJI WRAZ Z OZNACZENIEM ZASTOSOWANYCH W WYROBIE SZWÓW	18
14. RYSUNKI TECHNICZNE I POMOCNICZE.....	21
15. TABELA WYROBU GOTOWEGO	27
16. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH.....	29
17. WYMAGANIA DOTYCZĄCE: CECHOWANIA, PAKOWANIA I ZNAKOWANIA :	29

17.1. Cechowanie	29
17.2. Składanie i pakowanie.....	30
17.3. Przechowywanie.....	30
17.4. Transport	31
17.5. Instrukcja użytkowania.....	31
17.6. Gwarancja wykonawcy	31
18. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	31

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 techniczno - technologiczna

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:
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaje szwów i ściągów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - rodzaj i odległość linii stębnowych,
 - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
- wymiarowanie wyrobu (pozycjonowanie elementów naszywanych typu kieszenie, patki itp.) dla różnych rozmiarów, etapy i zakres kontroli podczas produkcji wyrobu (warunki odbioru jakościowego surowców i dodatków, kontrola międzyoperacyjna i końcowa),
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych,
- cechowanie (rozmieszczenie i treść) w tym:
 - wszywki,
 - etykiety jednostkowe,
 - etykiety zbiorcze.

3.2. Dokumenty odniesienia, podstawowe akty prawne.

Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94,

jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

Normy:

PN-EN ISO 13934-1:2013-07 - Tekstylnia - Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu - Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska

PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylnia - Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów -

Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).

PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia - Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.

PN-EN ISO 6330:2012 - Tekstylnia - Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego

PN-EN ISO 9237:1998 Tekstylnia - Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych.

PN-EN 20811:1997 (PN ISO 811:1997) Tekstylnia - Wyznaczanie wodoszczelności - Metoda ciśnienia hydrostatycznego.

PN-EN ISO 3175-2:2010 Tekstylnia - Profesjonalna konserwacja, czyszczenie chemiczne i czyszczenie wodne płaskich wyrobów włókienniczych i wyrobów odzieżowych - Część 2: Procedura badania jakości w przypadku czyszczenia i wykańczania z zastosowaniem tetrachloroetylenu.

PN-EN ISO 20471:2013-07 - Odzież o intensywnej widzialności - Metody badania i wymagania.

PN-EN ISO 105-J0U2002 Tekstylnia - Badania odporności wybarwień - Część JO 1: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.

PN-EN ISO 105-J03:2009 - Tekstylnia - Badanie odporności wybarwień - Część J03: Obliczanie różnic barwy.

PN-EN 12240:1999 Zapięcia samoszczepne - Wyznaczanie całkowitych i efektywnych szerokości taśm i efektywnej szerokości zapięcia.

PN-EN ISO 3758:2012 - wersja polska Tekstylnia - System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.

PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne - Stopnie jakości.

PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylnia - Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.

PN-EN 14362-1:2012 Tekstylnia - Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych - Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.

PN-EN 14362-3:2012 Tekstylnia - 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 Tekstylnia - Oznaczanie formaldehydu - Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).

PN-EN ISO 13935-2:2014-06 - Tekstylnia - Właściwości wytrzymałościowe szwów wykonanych na płaskich wyrobach włókienniczych i w gotowych wyrobach tekstylnych - Część 2: Wyznaczanie maksymalnej siły zrywającej szew z zastosowaniem metody grab.

ISO 4916:1991 Textiles. Seam types. Classification and terminology (Tekstylnia. Rodzaje szwów. Klasyfikacja i terminologia).

ISO 4915:1991 Textiles. Stitch types. Classification and terminology (Tekstylnia. Rodzaje ściągów. Klasyfikacja i terminologia).

PN-72/P-04604 Metody badań surowców włókienniczych - Rozpoznawanie włókien.

PN-P-01701:1952 Tkaniny. Oznaczenia splotów tkackich.

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

4. RYSUNEK MODELOWY

Rysunek nr. 1 - Kurtka - przód



Rysunek nr. 2 - Kurtka – tył



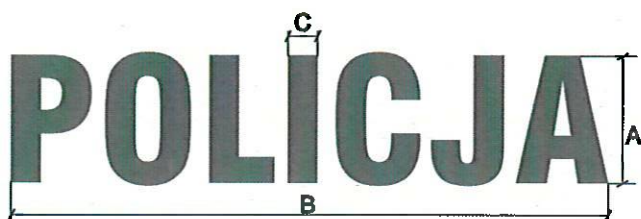
5. OPIS OGÓLNY WYROBU

Przedmiotem wymagań techniczno-użytkowych jest **kurtka ochronna typu softshell** dla funkcjonariuszy Policji. Wykonana z tkaniny wodoodpornej z membraną PTFE. Kurtka przeznaczona jest do noszenia jako osobny element garderoby.

Kurtka posiada:

- Zapięcie pośrodku przodu na zamek średnio-spiralny rozdzielczy, dwumaszynkowy, bryzgoszczelny. Przedłużona plisa pod zamek lewego przodu tworzy osłonę zamka dając ochronę brody użytkownika
- Podkrój szyjki wykończony doszytym kołnierzem typu stójka. W podkrój szyi wszyty wieszak z tasiemki tkanej w kolorze tkaniny zasadniczej.
- Krawędź plisy i dolna krawędź stójki wykończone lamówką z dzianiny poliamidowej w kolorze granatowym.
- Na prawym przodzie na wysokości klatki piersiowej naszyty odcinek taśmy samoczepnej pętelkowej o wymiarach **13 cm x 2,5 cm ± 0,2 cm**, do zamocowania identyfikatora.
- Pośrodku tyłu **19 cm ± 0,5 cm** od środka podkroju szyi tyłu, oraz na lewym przodzie na wysokości rzepa naszytego na prawym przodzie, przy czym dolna krawędź rzepa pokrywa się z dolną krawędzią napisu, wykonane napisy POLICJA w formie nadruku, z folii termo transferowej odbłaskowej – srebrnej. Parametry folii ujęto w Tabeli nr 2 poz. 23, natomiast wymiary nadruków zawarte są w Tabeli nr 1.
- Na lewym przodzie na wysokości klatki piersiowej (centralnie 1cm powyżej napisu Policja) naszyty odcinek taśmy samoczepnej pętelkowej o wymiarach **6,5 cm x 8 cm ± 0,2 cm**, do zamocowania dystynkcji.
- W przodach wykonane kieszenie skośne odszywane zamkiem błyskawicznym, bryzgoszczelnym. W górnej krawędzi kieszeni osłona maszynki zamka tzw. garaż.
- Części przodu kurtki od strony wewnętrznej wykończone są podszewką siatkową w kolorze czarnym. Dodatkowo, w dolnej części przodów, po obu stronach, na całej ich szerokości, naszyte dwie kieszenie wewnętrzne z podszewki siatkowej.
- Rękawy dwuczęściowe typu reglan. W górnych częściach rękawa, naszyte pod skosem, kieszenie. Włoty kieszeni od strony przodu odszyte zamkiem błyskawicznym bryzgoszczelnym. Górna krawędź zamka osłonięta garażem.
- Na środku kieszeni rękawa lewego, naszyty element z taśmy samoczepnej pętelkowej o wymiarach przedstawionych na rys.nr 8, przeznaczony do zamocowania emblematu tarczy.
- W dolnej części rękawa lewego naszyty element z taśmy samoczepnej pętelkowej o wymiarach przedstawionych na rys. nr 9, przeznaczony do zamocowania emblematu.
- Dół rękawa w wierzchniej części ściągnięty gumą wszytą w obrębek oraz z doszitymi gumowymi zapinkami, a w spodniej z taśmami samoczeplnymi, umożliwiającymi regulację obwodu.
- Tył jednoczęściowy.
- Kurtka posiada rozporki boczne odszyte zamkiem średnio-spiralnym nierozdzielny, do swobodnego użytku broni służbowej. Zamki muszą dawać możliwość rozpięcia jedną ręką!!!
- Zamek osłonięty plisą z tkaniny 2,5L.
- Dolna krawędź rozporków zabezpieczona za pomocą zapinki na napę.
- Zapinka skierowana do przodu Kurtki. Dół wykończony odszyciem.
- Uchwyty zamków wydłużone zawieszkami z tworzywa mocowanymi do maszynek za pomocą przełożonych przez nie sznureczków.

Rysunek nr 3 - Napis POLICJA – wymiarowanie, kształt liter



Wymiary napisu POLICJA :

Tabela nr. 1

Lp.	Wymiar	Plecy [mm]	Lewy przód [mm]
1.	A – wysokość	74 ± 1	23 ± 1
2.	B – szerokość	280 ± 3	95 ± 2
3.	C – grubość liter	15 ± 1	5 ± 1

6. ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW I DODATKÓW ZASADNICZYCH - WYMAGANIA TECHNICZNE

Tabela nr. 2

Lp.	Nazwa materiału
1.	Tkanina zasadnicza 3 laminat w kolorze granatowym tkanina wierzchnia poliestr/elastan, warstwa funkcyjna membrana PTFE, warstwa spodnia dzianina typu polar – wymagania Tabela nr 3
2.	Tkanina dodatkowa poliestr/elastan – wymagania Tabela nr 4
3.	Tkanina dodatkowa 2,5L laminat w kolorze granatowym 100% PA 6,6 + 100% PTFE+PU – wymagania Tabela nr 5
4.	Podszewka - Siatka azur 100% PES w kolorze czarnym – wymagania Tabela nr 6
5.	Włóknina bez kleju w kolorze czarnym - gramatura 60g/m ² (±5%)
6.	Nici rdzeniowe poliestrowe o masie liniowej 40 tex ± 8 tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 8 N w kolorze tkaniny zasadniczej
7.	Nici poliestrowe z włókien teksturowych o masie liniowej 18 tex ± 2 tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 5 N w kolorze tkaniny zasadniczej
8.	Nici rdzeniowe poliestrowe o masie liniowej 24 tex ± 8 tex, o średniej minimalnej sile zrywającej 8 N w kolorze tkaniny zasadniczej
9.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, rozdzielny, dwumaszynkowy w kolorze granatowym 164-170 - 66cm 170-176 - 68cm 176-182 - 70cm 182-188 - 72cm 188-194 - 74cm
10.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, średnio-spiralny, nierozdzielny bez blokady, w kolorze granatowym 29 cm
11.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, nierozdzielny, w kolorze granatowym 17cm

12.	Zamek błyskawiczny tworzywowy, bryzgoszczelny, nierozdzielczy, w kolorze granatowym 28 cm
13.	Sznurek bawełniany 2 mm
14.	Zatrząsk konfekcyjny mosiężny, oksydowany o średnicy 15 mm ± 2 mm
15.	Taśma samoszczepna pętłkowa o szerokości 25 mm w kolorze czarnym
16.	Taśma samoszczepna pętłkowa o szerokości 100 mm w kolorze czarnym
17.	Taśma samoszczepna haczykowa o szerokości 100 mm w kolorze czarnym
18.	Lamówka dzianinowa poliamidowa w kolorze granatowym
19.	Taśma wieszakowa o szer. 10 mm w kolorze granatowym
20.	Zawieszka tworzywowa ze sznureczkiem w kolorze czarnym
21.	Zapinka gumowa, samoszczepna haczykowa w kolorze czarnym
22.	Guma obuwnicza 2cm czarna
23.	Folia odblaskowa termo transferowa w kolorze srebrnym, spełniająca wymagania normy PN-EN ISO 20471:2013-07, zachowująca właściwości odblaskowe po 50 cyklach prania w temp. 60 °C, po 20 cyklach czyszczenia chemicznego oraz po 5000 cyklach ścierania
24.	Wszywka rozmiarowo konserwacyjna
25.	Worek foliowy
26.	Etykieta jednostkowa
27.	Etykieta na opakowanie zbiorcze
28.	Sztyft tworzywowy do zamocowania etykiety jednostkowej
29.	Karton
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 nr 2.	

7. WYMAGANIA TECHNICZNE PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW I DODATKÓW

7.1. Wymagania dla tkaniny zasadniczej:

Tabela nr. 3

Tkanina trój-laminowana z membraną paroprzepuszczalną				
Parametr		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Metodyka badań wg
Masa powierzchniowa		g/m ²	325 ± 25	PN-EN ISO 2286-2:2016 PN EN ISO 12127:2020
Siła zrywająca, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
	kierunek poprzeczny		450	
	przed użytkowaniem		4	PN-EN ISO 4920:2013-02
Spray- test, nie mniej niż:	po 3 praniach wodnych	stopień	3	PN-EN ISO 6330:2022 metoda 4G, suszenie F

Zmiana wymiarów osnowa i wątek, nie więcej niż:	po 1 praniu wodnym		3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2022 metoda 4G, suszenie F	
Wodoszczelność przed użytkowaniem, nie mniej niż:		mm H ₂ O	6000	PN-EN ISO 811:2018-07	
Wodoszczelność po 3 praniach wodnych, nie mniej niż:		mm H ₂ O	3000	PN-EN ISO 811:2018-07 PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4G, suszenie F	
Przepuszczalność powietrza przy różnicy ciśnień 100 Pa, nie więcej niż:		mm/s	5	PN-EN ISO 9237:1998	
Ret - Opór przenikania pary wodnej, nie więcej niż:		m ² Pa/W	11	PN-EN ISO 11092:2014-11	
Opór cieplny R _{ct} , nie mniej niż		m ² K/W	0,04		
ODPORNOŚCI WYBARWIEN, nie mniej niż:	Pranie 40°C	zmiana barwy	Stopnie wg SZAREJ SKALI	4	PN-EN ISO 105-C06:2010
		zab. tk. baw.		4	
	Prasowanie wilgotne (max. temp. 110°C)	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zab. tk. baw.		-	
	Woda	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
		zab. tk. baw.		4	
	Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-D01:2010
		zab. tk. baw.		-	
	Tarcie suche / mokre	zab. tk. baw.		4 / 4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
	Skład surowcowy	strona wierzchnia		%	PES-84 ± 3 ELASTAN-16 ± 3
membrana		PTFE - 100			
strona spodnia		PES - 100			
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej	L*	18,23	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8)		
	a*	1,78			
	b*	-6,27			
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE* _{ab}	1,5		

7.2. Wymagania dla tkaniny dodatkowej:

Tabela nr 4

Tkanina dodatkowa poliester/elastan					
Parametr		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Metodyka badań wg	
Masa powierzchniowa		g/m ²	136 ± 15	PN ISO 3801:1993 PN EN ISO 12127:2020	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	daN	60	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	
	wątek		60		
Stopień odporności na zmechacenie i pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002	
Zmiana wymiarów po praniu i suszeniu w temp. 40°C, nie więcej niż:	osnowa	%	2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 4G	
	wątek		2		
Odporność wybarwień nie mniej	Pranie 40°C	Stopnie wg szarej skali szarości	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06:2010
			zab. tk. baw.	4	
	Prasowanie (wilgotne)		zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
			zab. tk. baw.	-	
Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-D01:2010		
	zab. tk. baw.	-			
Tarcie suche / mokre		zab. tk. baw.	4/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08	
Skład surowcowy	PES	%	84±3	P-PN-01703:1996	
	ELASTAN		16±3		
Odporność na ścieranie, nie mniej niż		liczba cykli	15 000	PN-EN ISO 12947-2:2017-2	
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej		L*	18,23	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8)	
		a*	1,78		
		b*	-6,27		
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE*ab	2		

7.3. Wymagania dla tkaniny dodatkowej 2,5L:

Tabela nr 5

Nazwa wyrobu: Tkanina laminowana, wodoszczelna, paro-przepuszczalna				
Wyszczególnienie		Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Metodyka badań wg
Splot – tkanina wierzchnia		-	Skośny 1/2 S	PN/P-01701
Masa powierzchniowa		g/m ²	100±10	PN-ISO 2286-2:2016-11
Wytrzymałość na rozerwanie, nie mniej niż:	osnowa	N	250	PN-EN ISO 1421: 2017-02
	wątek		200	

Rozdzieranie, nie mniej niż:	osnowa	N	10	PN-EN ISO 4674-1:2017-02 metoda B
	wątek		10	
Spray-test, nie mniej niż:	przed użytkowaniem	stopień	4	PN-EN 4920: 2013-02
Wodoszczelność przed użytkowaniem, nie mniej niż:		hPa	1000	PN-EN 811: 2018-7
Wodoszczelność po 5 praniach wodnych, nie mniej niż:		hPa	700	PN-EN ISO 6330 :2022 metoda 4G
Ret – Opór przepływu pary wodnej, nie więcej niż:		m ² Pa/W	13	PN-EN ISO 11092: 2014-11
Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40 °C, nie więcej niż:	osnowa	%	4	PN-EN ISO 5077:2011
	wątek		4	PN-EN ISO 6330: 2012 4G PN-EN ISO 3759:2011
ODPORNOŚCI WYBARWIENIA nie mniej niż:	Woda	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E01: 2013
		zab. tk. baw.	4	
	Pranie 40°C	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06: 2010
		zab. tk. baw.	4	
	Pot alkaliczny i kwaśny	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zab. tk. baw.	4	
	Czyszczenie chemiczne	zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-D01: 2010
		zab. tk. baw.	-	
Tarcie suche / mokre	zab. tk. baw.	4 / 4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08	
Światło /Xenotest/	zmiana barwy	4	PN-ISO 105-B02: 2014-11 met.2	
Skład surowcowy	strona wierzchnia	%	PA 6.6– 100	PN-P-01703: 1996
	membrana / warstwa zewnętrzna membrany		PTFE+PU – 100/ ½ warstwa polimerowa	
Wymagania dla barwy tkaniny zewnętrznej – współrzędne barwy L* a* b* dla barwy granatowej	L*		22,37	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8)
	a*		0,94	
	b*		-5,42	
Dopuszczalna różnica barwy, nie więcej niż:		ΔE^*_{ab}	3	

7.4. Wymagania dla dzianiny podszewkowej siatka-azur:

Tabela nr.6

Wyszczególnienie	Jednostki miary	Wartości liczbowe i tolerancyjne	Metodyka badań wg
Skład surowcowy	%	100% poliester	Deklaracja producenta
Masa powierzchniowa	g/m ²	94 ± 3	PN-P-04613:1997
Kolor	-	czarny	-
Wykończenie	-	przeciwkurczliwe, antyelektrostatyczne	-
Warunki konserwacji	-	pranie wodne do 40°C, czyszczenie chemiczne	-

8. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Tabela nr 7

Nazwa materiału	Lp.	Wyszczególnienie	Ilość
Tkanina zasadnicza - tkanina trój-laminowana z membraną paroprzepuszczalną	1.	TYŁ	1
	2.	PRZÓD	2
	3.	REKAW PRZÓD	2
	4.	REKAW TYŁ	2
	5.	KOŁNIERZ ZEWNĘTRZNY	1
	6.	ODSZYCIE DOŁU TYŁU	1
	7.	ZAPINKA DOŁU WIERZCH	2
	8.	KOŁNIERZ WEWNĘTRZNY	1
	9.	KIESZEŃ NA REKAWIE	2
	10.	PLISA	1
	11.	ODSZYCIE DOŁU PRZODU	2
	Suma elementów:		17
Tkanina dodatkowa – poliester/ elastan	12.	GARAŻ	4
	13.	MASKOWNICA KIESZENI PRZODU	2
	14.	ZAPINKA DOŁU SPODNIA	2
	Suma elementów:		8
Tkanina dodatkowa - 2,5 laminat	15.	PLISKA BOKU	2
		Suma elementów:	
Dzianina dodatkowa - siatka	16.	WOREK MNIEJSZY	2
	17.	WOREK WEWNĘTRZNY	2
	18.	PRZÓD SIATKA	2
	19.	KIESZEŃ WEWNĘTRZNA	2
	Suma elementów:		8

9. SZWY I ŚCIEGI MASZYNOWE

9.1. Wymagania ogólne

Wymagania dla szwów i ściegów maszynowych.

Sposób łączenia elementów za pomocą szycia z zastosowaniem:

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

Tabela nr 8

Lp	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301	10	3.05.03/301
2	1.01.01/401.504	11	5.04.03/301
3	1.01.01/401	12	5.30.01/301
4	1.01.01/301.301	13	5.31.02/301
5	1.06.02/301	14	6.01.01/401
6	1.23.01/301	15	6.02.01/301
7	2.02.03/301	16	6.03.01/301
8	2.02.04/301	17	7.12.03/607
9	2.02.07/301	18	7.53.01/301

9.2. Rodzaj i zalecane gęstości ściegów:

- stębnowy (301) – 3-4,5/ 1cm,
- obrzucający 3 nitkowy (504) – 3-4,5/ 1cm,
- obrzucający 5 nitkowy (401/504) – 3-4,5/ 1cm,
- rozstaw igieł maszyny dwuigłowej (301) -6,4 mm,
- renderkowy 4 igłowy (607) 45÷50 ściegów/1dm.

Ściegi muszą być wykonane wg normy PN-P-84502:1983, Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.

Szwy stębnowe na początku i końcu powinny być zamocowane w celu zabezpieczenia przed pruciem.

9.3. Rodzaj , wykonanie i odległość przesyć stębnowych od krawędzi w wyrobie:

Stębnówka -szer. 6mm±1mm:

- krawędzie przodów oraz góra stójki,
- stębnowanie tylnego szwu rękawa.

Stębnówka - szer. 1,5mm ± 0,5mm:

- naszywanie kieszeni na rękawach,
- stębnowanie ramek kieszeni skośnych w przodach,
- naszywanie taśm samoszczepnych,
- stębnowanie szwów bocznych bluzy wraz z rękawami oraz zapinek rękawów,
- bokowanie odszycia dołu.

Stębnówka dwuigłowa (rozstaw igieł 6,4 mm ± 1mm / pierwsza: 1,5 mm od krawędzi):

- stębnowanie kołnierza wierzchniego przy krawędzi wszycia.

Stębnówka - odległość 30 mm ± 3mm:

- odległość stębnówki od krawędzi dołu bluzy

Stębnówka - odległość 28 mm ± 3mm:

- odległość stębnówki od krawędzi dołu rękawa

W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów

10. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej określające jego cechy charakterystyki.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji w tym: kontrolę wstępną materiałów i dodatków, kontrolę międzyoperacyjną oraz kontrolę wyrobu końcowego, postępowania z wyrobem niezgodnym 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 kontroli końcowej wyrobów na zgodność z zapisami zawartymi w specyfikacji technicznej.

10.1. Klasyfikacja jakości wyrobu

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie kurtki wykonane w pierwszym stopniu jakości.

10.2. Wymagania dla wyrobu

Wyrób musi charakteryzować się:

- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację (wypychanie) i pilling,
- stabilnością kształtów po zabiegach konserwacyjnych,
- trwałą odpornością wybarwień zastosowanego materiału,
- estetycznym wykonaniem – szwy muszą być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ścięgu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu muszą być zabezpieczone przed pruciem. Wnętrze powinno mieć schludne wykończenie,
- w wyrobie nie dopuszcza się zdeformowania i sztukowania elementów,
- konstrukcja wyrobu powinna zapewniać swobodę ruchów i wysoki komfort użytkowania.

Kurtka nie powinna ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji. Właściwości kurtki również nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji.

10.3. Zasady ustalania błędów

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

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wierzchnią stronę wyrobu rozłożonego swobodnie, płasko na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub założonego na manekinie.

10.4. Niedopuszczalne błędy konfekcyjne

- zniekształcenia i skrzyżowania poszczególnych elementów wyrobu,
- skrzywienie stębnówek,
- nieprawidłowo wszyte rękawy,
- nieprawidłowo wgrzańe napisy **POLICJA** z taśmy odblaskowej,

- niedoszycia, nieprawidłowe szwy lub ścięgi,
- wyblyszczzenie szwów oraz zmarszczki i zakładki powstałe w wyniku nieprawidłowego prasowania,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne tolerancje.

10.5. Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej (materiału zewnętrznego laminatu)

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

11. WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA

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

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej

Agencji Chemikaliów, zmieniającego Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

11.1. Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

Tabela nr. 9

Lp.	Parametr	Jednostk	Wartość	Metodyka badań
1	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
2	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Odczyn pH	-	4,5-7,5	PN-EN ISO 3071:2007
4	Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż:	Ołów(Pb)	90,0	PN-EN 16711-1:2016-01
		Kadm(Cd)	40,0	
	Zawartość ekstrahowanych metali ciężkich, nie więcej niż:	Arsen(As)	1,0	PN-EN 16711-2:2016-01
		Rtęć (Hg)	0,02	

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).

12. WYMAGANIA DLA WYROBU I SUROWCÓW

12.1. Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej

Pomiar wartości współrzędnych barwy laminatu na próbkach po 5 zabiegach konserwacyjnych (pranie wodne w temp. 40°C wg PN-EN ISO 6330: 2012 4G, czyszczenie chemiczne – proces łagodny wg PN-EN ISO 3175-2:2018-04) dokonać zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy badanej próby, obliczona wg normy PN-EN ISO 105- .103:2009, w stosunku do parametrów wzorca powinna wynosić nie więcej niż: $AE^*_{ab} \leq 2,5$.

12.2. Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).

Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić na wyrobach gotowych poddanych zabiegom konserwacji.

Kurtka powinna posiadać stabilność kształtu po konserwacji w odniesieniu do wyrobu przed konserwacją - niezmieniony kształt, dobrą układalnością.

Niedopuszczalne są:

- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici,
- utrata symetrii,
- znaczna zmiana wymiarów (rozciągnięcie lub wykurczenie wyrobu odchyłki większe niż $\pm 5\%$).

12.3. Właściwości elementów odblaskowych oraz ich trwałość

Badaniom współczynnika odblasku elementów odblaskowych występujących w wyrobie podlegają próbki wykonane z wgrzanych w laminat napisów POLICJA.

Badania współczynnika odblasku należy przeprowadzić, dla każdej nowej dostawy foli, zgodnie z pkt. 7.3 normy PN-EN ISO 20471:2013-07, na próbkach, pobranych z wyrobów gotowych lub przygotowanych podczas produkcji, po 5 zabiegach konserwacyjnych (pranie wodne w temp. 40°C wg PN-EN ISO 6330: 2012 4G, czyszczenie chemiczne – proces łagodny wg PN-EN ISO 3175-2:2018-04) oraz po 5000 cyklach ścierania.

Po praniach, czyszczeniu i ścieraniu napisów oraz taśm odblaskowa na wypustki niedopuszczalne jest:

- powstawanie pęcherzy na materiale odblaskowym,
- odklejanie (delaminacja) materiału odblaskowego od podłoża taśmy odblaskowej i tkaniny zasadniczej (laminatu),
- ubytki materiału odblaskowego na lamówce i w napisie POLICJA.

13. WYKAZ OPERACJI WRAZ Z OZNACZENIEM ZASTOSOWANYCH W WYROBIE SZWÓW

Tabela nr 10

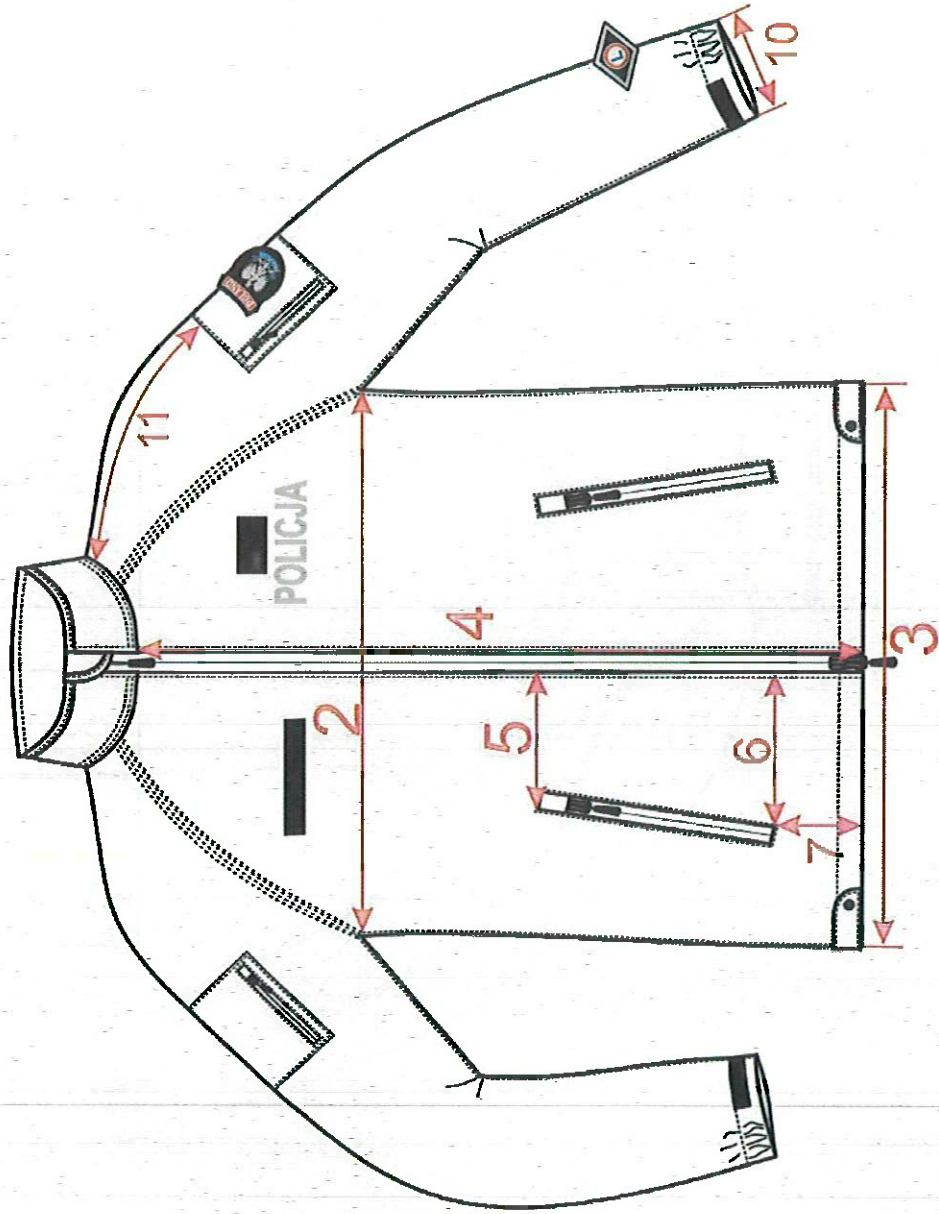
Lp.	Nazwa czynności	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Wykonanie szablonów do bluzy	-	
2.	Wykonanie szablonów pomocniczych	-	
3.	Rozkrój tkaniny	-	

4.	Cięcie taśm samoszczepnych	-	Maszyna do cięcia rzepa
5.	Wgrzanie nadruków POLICJA	-	Prasa mechaniczna Lewy przód, środek tyłu. Wg szablonu pomocniczego
6.	Odszycie zamka kieszeni rękawów	2.02.03/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
7.	Naszycie taśmy samoszczepnej pod tarczę na kieszeń lewego rękawa	5.04.03/301	Wg oznaczeń
8.	Naszycie kieszeni na górną część rękawów	5.31.02/301	Wg oznaczeń . 0,2 cm od krawędzi
9.	Naszycie taśmy samoszczepnej pod emblemat lewego rękawa	5.04.03/301	Wg oznaczeń
10.	Połączenie rękawów i stębnowanie	1.01.01/401.504 6.02.01/301	Po złączeniu rękawa szew przelożyć na przednią część rękawa i przestębnować na 0,7cm
11.	Naszycie zapinek rękawów	6.02.01/301	Po naszyciu zapinkę przestębnować na 0,7cm
12.	Naszycie taśmy samoszczepnej na przód prawy	5.04.03/301	Wg oznaczeń (znak identyfikacji indywidualnej)
13.	Naszycie taśmy samoszczepnej na przód lewy	5.04.03/301	Wg oznaczeń (oznaka dystynkcji)
14.	Odszycie kieszeni skośnych z odszyciem worka kieszeniowego	2.02.08/301 2.42.05/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
15.	Podszewkowanie przodów	1.01.01/301	
16.	Obrębienie krawędzi kieszeni wewnętrznych	6.03.01/301	
17.	Doszycie kieszeni wewnętrznych	1.23.01/301	
18.	Obrzucenie przodów i tyłu	1.01.01/401	
19.	Zabezpieczenie taśmą górnej krawędzi zamka otworów bocznych	1.01.01/301 7.53.01/301	
20.	Uszycie plisek otworów bocznych	1.01.01/301	
21.	Doszycie plisek do krawędzi zamków	1.01.01/301	
22.	Odszycie zamkiem otworów bocznych na broń w tyle	2.02.03/301	Krawędzie ramki ostębnować na 0,2 cm
23.	Doszycie rękawów do przodów i tyłu	1.01.01/301 7.12.03/607	Po doszyciu rękawów należy szew przelożyć na jedną stronę i wykonać stębnowanie na maszynie renderce czteroigłowej z górnym i dolnym przeplotem
24.	Połączenie wewnętrznej części rękawa	1.01.01/401.504	
25.	Połączenie szwów bocznych	1.01.01/301	W szew lewego boku umieścić wszywki
26.	Stębnowanie szwów bocznych wraz z rękawem	6.02.01/301	
27.	Lamowanie krawędzi stójki wewnętrznej	3.05.03/301	
28.	Zszycie stójki w górnej	1.01.01/301	

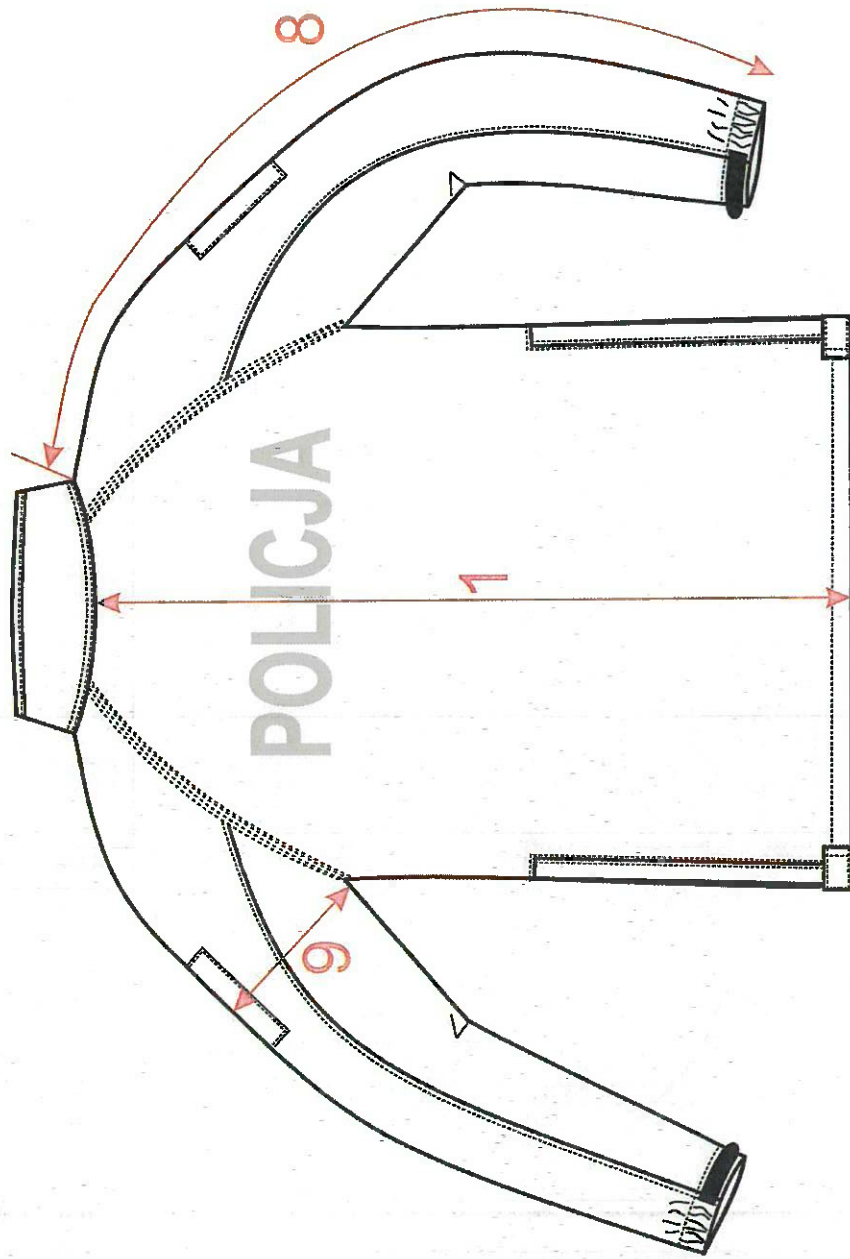
	krawędzi		
29.	Wszycie stójki do podkroju szyi	1.01.01/301	Z podłożeniem wieszaka i rozmiaru
30.	Lamowanie krawędzi plisy lewego przodu	3.05.03/301	
31.	Obrzucenie krawędzi plisy	6.01.01/401	
32.	Doszycie zamka do plisy	1.01.01/301	
33.	Doszycie zamka do przodów	1.01.01/301	
34.	Zamknięcie stójki	1.01.01/301.301	Pierwsza stębnówka w odległości 2 mm od krawędzi wszycia stójki, druga w odległość 8 mm +/- 1 mm od krawędzi wszycia stójki
35.	Obrzucenie dołu rękawów	6.01.01/401	
36.	Mocowanie gumy w dole rękawów	1.01.01/301	
37.	Podwiniecie dołu rękawa	6.02.01/301	Wg tabeli -wymiary stałe
38.	Naszycie taśmy samoszczepnej w dole rękawa pod zapinkę	5.04.03/301	
39.	Nabicie elementu napy na zapinki boczne	-	Maszyna napownica. Napę należy nabić na spodnią część zapinki
40.	Uszycie i stębnowanie zapinek bocznych	1.06.02/301	Krawędzie ostębnować na 0,2 cm
41.	Obrzucenie krawędzi odszycia dołu przodów i tyłu	6.01.01/401	
42.	Doszycie i bokowanie odszycia dołu w tyle i przodach	1.01.01/301 2.02.07/301	Przebokować na 0,2 cm
43.	Podwiniecie dołu	1.01.01/301	Wg tabeli -wymiary stałe
44.	Stębnowanie przodów i górnej krawędzi stójki	1.01.01/301	Stębnować na 0,7cm
45.	Naszycie i stębnowanie zapinek bocznych	2.02.03/301	Po naszyciu zapinkę przestębnować na 0,7cm
46.	Nabicie elementu napy na przodach	-	Maszyna napownica. Miejsce napicia napy przeznaczyć z napy nabitej na zapince
47.	Czyszczenie	-	Wyrób oczyścić z końców nici i naklejek
48.	Kontrola	-	Wyrób sprawdzić z DTT. Dołączenie etykiety jednostkowej
49.	Składanie i pakowanie	-	Wyrób złożyć i spakować do worka foliowego

14. RYSUNKI TECHNICZNE I POMOCNICZE

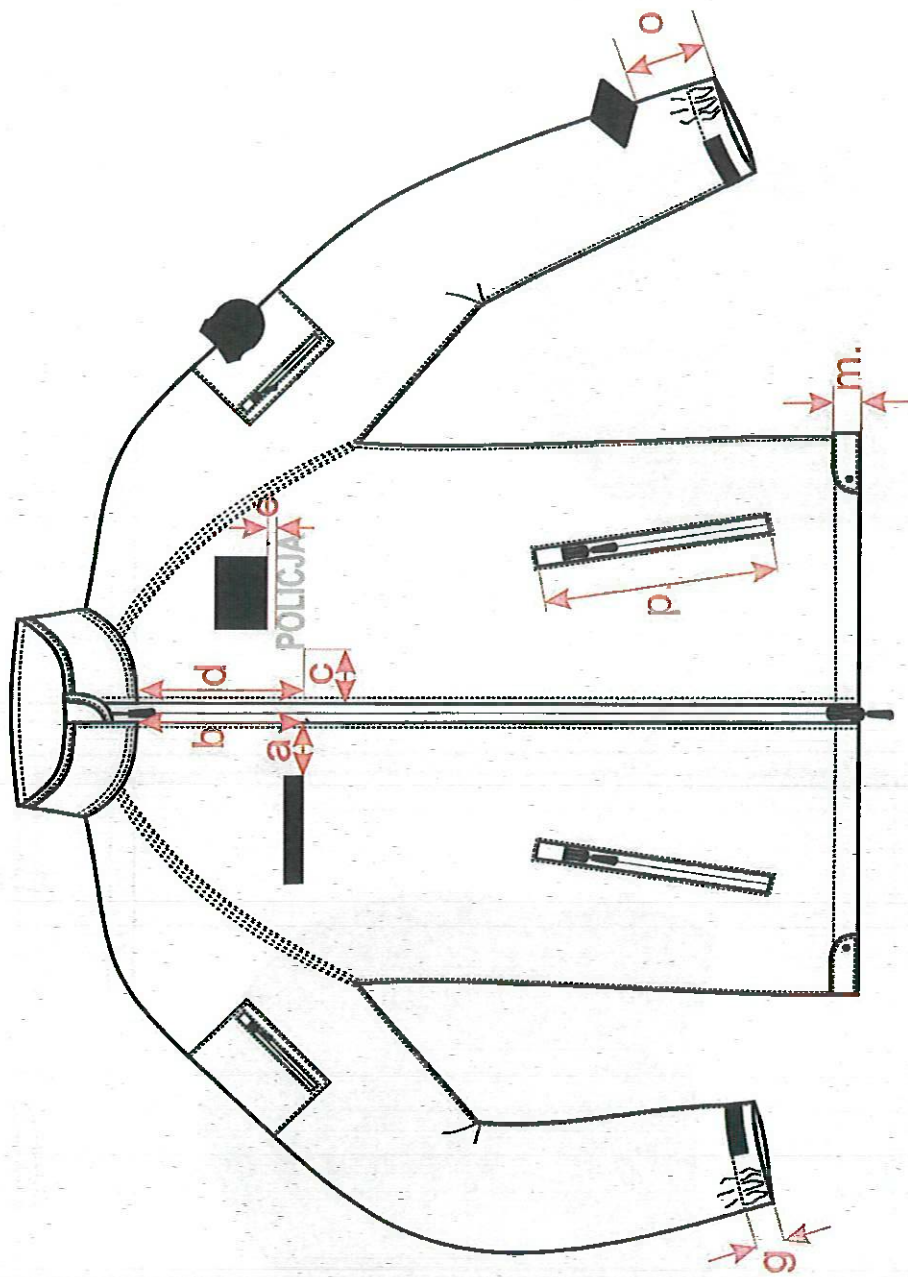
Rysunek nr 4 - Kurtka-przód



Rysunek nr 5 - Kurtka –tył



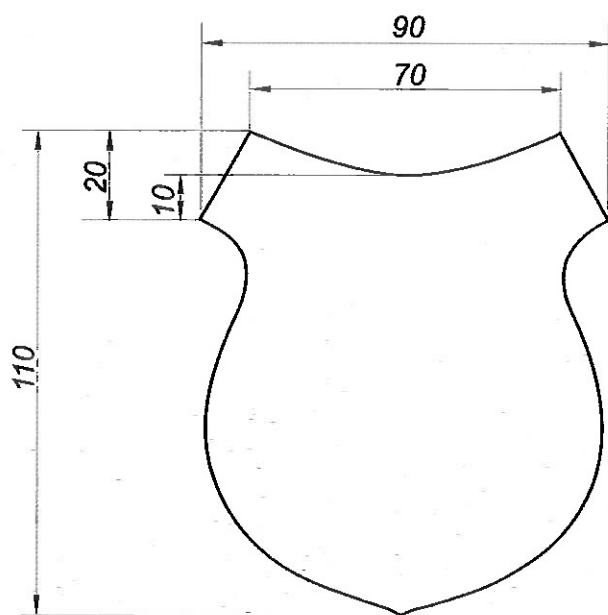
Rysunek nr 6 – Kurtka przód – wymiary stałe



Rysunek nr 7 - Kurtka - kieszeń lewego rękawa z przykładowym emblematem tarczy

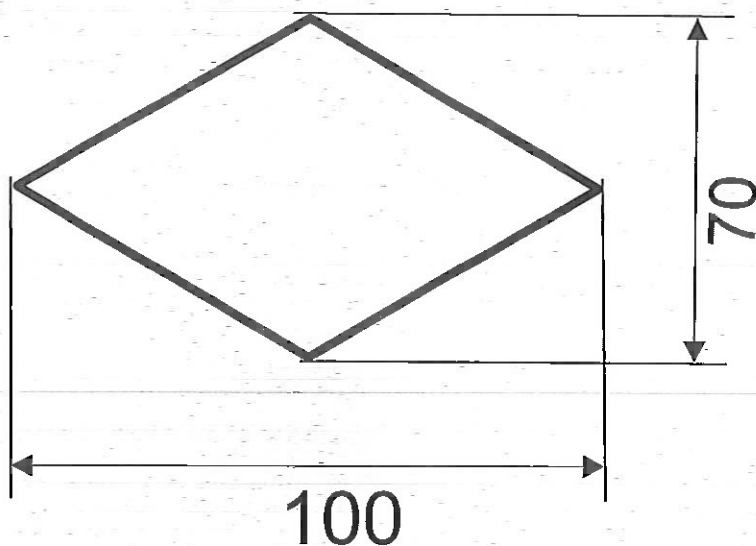


Rysunek nr 8 - Taśma samoszczepna – pętelka do mocowania emblematu tarczy



Uwaga: Dopuszcza się tolerancję wysokości i szerokości ± 1 mm przy zachowaniu kształtu emblematu.

Rysunek nr 9 - Taśma samoszczepna – pętelka do mocowania emblematu



Uwaga: Dopuszcza się tolerancję wysokości i szerokości ± 1 mm przy zachowaniu kształtu emblematu.

16. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

Tabela nr 11

Lp.	Nazwa wymiaru	Wartość Wymiaru [cm]	Dop. Odch. w cm (+/-)
a.	Odległość naszycia taśmy samoszczepnej na identyfikator od krawędzi przodu	4,5	0,3
b.	Odległość naszycia dolnej krawędzi taśmy samoszczepnej na identyfikator od wszycia stójki	16,5	0,5
c.	Odległość napisu Policja od krawędzi przodu	4,8	0,3
d.	Odległość dolnej krawędzi napisu Policja od wszycia stójki na środku przodu	16,5	0,5
e.	Odległość naszycia taśmy samoszczepnej na dystynkcje od napisu Policja (rzep naszyty centralnie nad napisem)	1	0,3
f.	Odległość górnej krawędzi napisu Policja na tyle od wszycia stójki	19	0,5
g.	Szerokość obręбка w dole rękawa mierzona od dolnej krawędzi do stębnówki	3,0	0,1
h.	Szerokość kieszeni rękawa	14,5	0,3
i.	Wysokość kieszeni rękawa	18,5	0,3
j.	Długość ramki kieszeni rękawa	16	0,3
k.	Długość rozporków bocznych	29	0,5
l.	Długość zapinki rozporków bocznych	10	0,3
m.	Szerokość zapinki rozporków bocznych	3,3	0,2
n.	Szerokość podwinięcia dołu bluzy mierzona od dolnej krawędzi do stębnówki	3	0,2
o.	Odległość naszycia taśmy samoszczepnej pod odznakę oddziału od dołu rękawa	11	0,3
p.	Długość ramki kieszeni przodu	26	0,5
q.	Wysokość stójki w tyle	8	0,3

17. WYMAGANIA DOTYCZĄCE: CECHOWANIA, PAKOWANIA I ZNAKOWANIA :

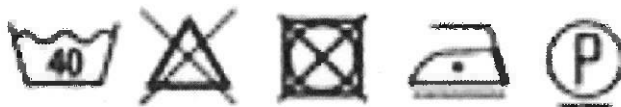
17.1. Cechowanie

Wszywka firmowa umieszczona w szwie boku lewego kurtki zawierająca:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- skład tkaniny zasadniczej,
- numer umowy,
- numer partii produkcyjnej,
- sposób konserwacji przedstawiony za pomocą symboli,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- oznaczenie stopnia jakości słownie.

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być wykonane według PN-EN ISO 3758:2012.

Oznaczenie konserwacji obejmuje następujący układ znaków:



Etykieta jednostkowa zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego w krawędzi przodu stójki, po lewej stronie wyrobu (nie w taśmie zamka) zawiera:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- jakość wyrobu –słownie,
- znak kontroli jakości,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- sposób konserwacji przedstawiony za pomocą symboli,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- numer umowy,
- okres gwarancji i przechowywania określony w umowie.

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu(wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód pasa),
- jakość wyrobu słownie,
- ogólna liczba sztuk zawartych w opakowaniu,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer umowy,
- numer partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania ustalony w umowie,
- warunki przechowywania,
- warunki transportu.

17.2. Składanie i pakowanie

Kurtka musi być zapięta, zaetykietowana, części boczne muszą być wraz z rękawami przewinięte do tyłu i złożone poprzecznie na połowę, złożony wyrób włożyć do worka foliowego, tak aby etykieta jednostkowa była widoczna i czytelna. Worek zgrzać lub zakleić taśmą.

Zafoliowany wyrób, włożyć do kartonu po 10 szt. Karton okleić taśmą w poprzek oraz wzdłuż wszystkich łączów kartonu. Na krótszej, bocznej ścianie kartonu nakleić etykietę opakowania zbiorczego.

17.3. Przechowywanie.

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

17.4. Transport

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

17.5. Instrukcja użytkowania

Kurtka jest jednym z elementów umundurowania służbowego przeznaczonego dla funkcjonariuszy policji. Kurtki nie można we własnym zakresie przesywać, doszywać elementów, wpinać oznak, czy też w inny sposób naruszać ciągłości tkaniny lub szwów. Wyrób należy konserwować zgodnie z instrukcją obsługi zamieszczoną na metce wyrobu. Po każdorazowym użyciu kurtka powinna być wytrzepana w celu usunięcia zanieczyszczeń, przechowywana w stanie rozwieszonym w suchym i przewiewnym miejscu.

17.6. Gwarancja wykonawcy

Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania. Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji. Na wyprodukowane wyroby Wykonawca udziela gwarancji na okres 24 miesiące ich użytkowania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 24 miesiące. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 24 miesiące łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 48 miesięcy.

18. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej specyfikacji technicznej:

1. Aktualne wyniki badań, wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy:
 - a) tkanin dla wymagań wg Tabeli nr 3, oraz wymagań dla barwy tkanin – współrzędne barwy $L^* a^* b^*$ wg Tabeli nr 4 i 5,
 - b) wyrobów gotowych w tym elementów odblaskowych zawarte w pkt. 12 niniejszej ST,
2. Aktualne wyniki badań zakładowych, karty technologiczne producenta, dla wymagań wg Tabelach nr 4, 5, 6 poza wymaganiami ujętymi w pkt. 1a),
3. Poświadczenia jakościowe potwierdzające wymagania w Tabeli nr 2, Lp. 5 ÷ 23,
4. Deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i kontroli końcowej wyrobów,
5. Gwarancja Wykonawcy.

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

UWAGA!

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

ARKUSZ UZGODNIENIŃ

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

radca kom. Krzysztof BŁESZNOWSKI

1)

2)

3)

Kulesza

Bernacki

KIEROWNIK
SEKCJI DS. ZAKUPOW UMUNDUROWANIA
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

Bogusław BERNACKI

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

WYDZIAŁ GOSPODARSTWA
KOMENDY GŁÓWNEJ
UL. ...
...
...

NACZELNIK
WYDZIAŁU GOSPODARSTWA
KOMENDY GŁÓWNEJ
UL. ...
...

ml. insp. Edyta SZWED

ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (podpis)	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)

