

„ZATWIERDZAM”

Warszawa, 2017.-11-.09..

ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
.....
(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)
ml. insp. Marcin ANIOŁ-OLEJNIK

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
BIURO LOGISTYKI POLICJI**



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

**TKANINA
NA MUNDURY ĆWICZEBNE
(bluzy, spodnie) I FURAŻERKI
- bawełniano - poliestrowa typu rip-stop
nazwa przedmiotu zamówienia publicznego**

Numer specyfikacji technicznej:..... *ST 3 / Cat / 2017*.....
(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej
prowadzonego w Wydziale)

ZA ZGODNOŚĆ

2018 -04- 27

Wersja: Edycja 9 listopad 2017 r.

2017 -11- 09.....
(data wydania)

NACZELNIK
WYDZIAŁU KOORDYNACJI
GOSPODARKI KWATERMISTRZOWSKIEJ
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

podkom. Krzysztof BŁESZNOWSKI

Spis treści

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU	3
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU	3
3. DEFINICJE I DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM	3
3.1. Definicje	3
3.2. Dokumentacja techniczna.....	3
3.3. Dokumenty odniesienia	3
4. WYMAGANIA.....	5
4.1. Wymagania ogólne	5
4.2. Wymagania dla koloru	6
4.2.1. Kolor.....	6
4.2.2. Trwałość koloru.....	6
4.3. Wymagania techniczne.....	7
4.4. Wymagania użytkowe	7
4.5. Wymagania dotyczące jakości	8
4.6. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	9
4.6.1. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii	9
4.6.2. Wymagania dotyczące stabilności parametrów	10
5. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.....	10
5.1. Cechowanie i pakowanie	10
5.2. Przechowywanie.....	11
5.3. Transport.....	11
6. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ.....	11
7. ARKUSZ UZGODNIENÍ	13
8. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ.....	14
9. KARTA ZMIAN.....	15

02040003 AT

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna identyfikuje tkaninę, na mundur ćwiczebny (bluza, spodnie) i furażerkę, bawełniano -poliestrową typu rip-stop przez określenie wymagań, jakie powinna 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 oraz w systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa.

3. DEFINICJE I DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM

3.1. Definicje

Wykonawca – producent, importer lub dystrybutor przedmiotu specyfikacji technicznej.

3.2. Dokumentacja techniczna

Dokumentacja techniczna Wykonawcy, wykorzystywana i stanowiąca podstawę realizacji produkcji oraz przedstawiona do procesu certyfikacji i oceny zgodności, powinna zawierać, co najmniej:

- identyfikację tkaniny (nazwę, oznaczenie, symbol, itp.);
- warunki procesu wytwarzania tkaniny - szczegółowy opis podstawowych operacji i warunków ich realizacji (snucie, tkanie, obróbka wstępna, barwienie, impregnacja, itp.),
- etapy i zakres kontroli podczas poszczególnych operacji procesu wytwarzania tkaniny (kontrola wstępna, międzyoperacyjna, itp.) i kontroli końcowej (odbiór jakościowy, itp.),
- znakowanie (rozmieszczenie, zawartość),
- zasady konserwacji, pakowania, przechowywania i transportu,
- gwarancję Wykonawcy.

3.3. Dokumenty odniesienia

Normy polskie:

- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylnia –. Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.
- PN-EN ISO 105-J03:2009 Tekstylnia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy.
- PN-EN ISO 6330:2012 Tekstylnia – Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego.
- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien.
- PN-EN ISO 1833-11:2010 Tekstylnia – Ilościowa analiza chemiczna – Część 11: Mieszanki włókien celulozowych i poliestrowych (metoda z zastosowaniem kwasu siarkowego).

- PN-P-04847-10:1993 Tekstylia – Wyznaczanie zawartości włókien w mieszankach dwuskładnikowych metodami chemicznymi – Wyznaczanie zawartości włókien celulozowych w mieszankach z włóknami poliestrowymi.
- PN-P-04653:1997 Tekstylia – Nitki – Wyznaczanie masy liniowej metodą odcinkową.
- PN-P-01701:1952 Tkaniny – Oznaczenia splotów tkackich.
- PN-EN 12127:2000 Tekstylia – Płaskie wyroby włókiennicze – Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek.
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylia – Tkaniny – Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej.
- PN-EN 1049-2:2000 Tekstylia – Metody analizy struktury wyrobów tkanych – Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości.
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstylia – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu – Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska.
- PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylia – Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów – Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylia – Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylia – Badania odporności wybarwień – Część C06: Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne.
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie.
- PN-EN ISO 105-B02:2014-11 Tekstylia – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej.
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylia – Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu – Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a.
- PN-EN ISO 12947-2:2017-02 Tekstylia – Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a – Część 2: Wyznaczanie zniszczenia próbki roboczej
- PN-EN 29865:1997 Tekstylia – Wyznaczanie odporności wyrobów na deszcz metodą Bundesmanna. PN-EN ISO 14419:2010 Tekstylia – Oleofobowość – Węglowodorowy test odpornościowy.
- PN-EN ISO 4920:2013-02 Tekstylia – Wyznaczanie odporności na zwilżanie powierzchniowe (spray test).
- PN-EN ISO 14362-1:2017-04 Tekstylia – Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.

- PN-EN ISO 14362-3:2017-04 Tekstylija – 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 Tekstylija – Oznaczanie formaldehydu – Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylija – Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-P-06710:1977 Tkaniny bawełniane – Stopnie jakości.
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstylija – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.

Podstawowe akty prawne:

- Ustawa z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.).
- 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.).

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

4. WYMAGANIA

4.1. Wymagania ogólne

Tkanina bawełniano – poliestrowa typu rip-stop, w kolorze ciemnogrnatowym, z wykończeniem oleo- i wodoodpornym, stosowana w mundurze ćwiczebnym (bluza, spodnie) i furazerce dla funkcjonariuszy Policji.

Tkanina powinna charakteryzować się:

- podwyższonymi właściwościami mechanicznym (wytrzymałość na: rozrywanie, rozdieranie),
- dobrą układalnością,
- stabilnością kształtów, bez widocznych falistości i łukowatości przy ułożeniu na płaszczyźnie,
- odpornością na deformacje (wypychanie) i pilling,
- zabezpieczeniem krawędzi krajką (stanowiącą dobre zabezpieczenie przed wysuwaniem się nitok brzegowych),
- dobrą odpornością wybarwień.

Ponadto:

- tkanina nie powinna ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas przechowywania, użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji technicznej i dokumentacji technicznej Wykonawcy,
- parametry kolorystyczne i użytkowe tkaniny nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji technicznej.

Stosowanie zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wytworzenia materiału wymaga wprowadzenia do dokumentacji technicznej i uzyskania potwierdzenia spełnienia wymagań zawartych w niniejszej specyfikacji technicznej, w tym przeprowadzenia badań w akredytowanych laboratoriach badawczych.

4.2. Wymagania dla koloru

4.2.1. Kolor

Kolor tkaniny powinien spełniać wymagania w zakresie współrzędnych barwy i dopuszczalnej różnicy barwy względem wzorca określonych w Tabeli 1.

Tabela 1. Charakterystyka raportu barwy i dopuszczalna różnica barwy dla koloru ciemnogrnatowego

Barwa	Wartości CIELab (D65/10°)			Dopuszczalna wartość ΔE^*_{ab}
	L*	a*	b*	
Ciemnogrnatowa	17,01	0,69	- 6,95	$\leq 1,5$

Współrzędne barwy wyznaczone zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy, obliczana w stosunku do wartości współrzędnych barwy wzorca zawartych w Tabeli 1 wg normy PN-EN ISO 105-J03:2009.

4.2.2. Trwałość koloru

Tkanina powinna charakteryzować się trwałością koloru podczas przechowywania, użytkowania i konserwacji.

Pomiar wartości współrzędnych barwy należy przeprowadzić po zabiegach konserwacji:

- 30 cyklach pralniczych w temperaturze 60°C i suszeniu, wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 6330:2012,
- 20 cyklach czyszczenia chemicznego, wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 3175-2:2010.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy, w stosunku do wartości współrzędnych barwy wzorca zawartych w Tabeli 1 dla tkaniny po procesie konserwacji, powinna wynosić nie więcej niż $\Delta E^*_{ab} = 2,2$.

Uwaga:

Spełnienie wymagań ujętych w punkcie 4.2 powinno być potwierdzone wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

4.3. Wymagania techniczne

Tabela 2. Wymagania techniczne dla tkaniny

Lp.	Parametr	J.m.	Wartość	Metodyka badania
1.	Skład surowcowy	%	52 ± 3 bawełna 48 ± 3 poliester	PN-P-04604:1972 PN-EN ISO 1833-11:2010 lub PN-P-04847-10:1993
2.	Skład surowcowy przędzy • osnowa • wątek	%	52± 3 bawełna, 48± 3 poliester 52± 3 bawełna, 48± 3 poliester	PN-EN ISO 1833-11:2010 lub PN-P-04847-10:1993
3.	Masa liniowa przędzy • osnowa • wątek	tex	20x2 20x2	PN-P-04653:1997
4.	Splot	-	$\frac{2}{1}$ (ze zdwojonymi: co 25 nitką osnowy i co 16 nitką wątku „rip – stop”)	PN-P-01701:1952

Uwaga:

Spełnienie wymagań ujętych w Tabeli 2 powinno być potwierdzone wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

4.4. Wymagania użytkowe

Tabela 3. Wymagania użytkowe dla tkaniny

Lp.	Parametr	J.m.	Wartość	Metodyka badania
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	250±15	PN-EN 12127:2000 lub PN-ISO 3801:1993
2.	Liczba nitek na 1 dm • osnowa • wątek	nitka/dm	350±10 230±13	PN-EN 1049-2:2000
3.	Maksymalna siła przy rozciąganiu • osnowa • wątek nie mniej niż	N	1200 700	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
4.	Wytrzymałość na rozdzieranie • osnowa • wątek nie mniej niż	N	40 40	PN-EN ISO 13937-2:2002
5.	Zmiana wymiarów po 5 praniach w temp. 60°C i suszeniu • kierunek wzdłużny • kierunek poprzeczny nie więcej niż	%	± 3 ± 3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 6N
6.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C: • zmiana barwy • zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-C06:2010 Metoda C1S

Lp.	Parametr	J.m.	Wartość	Metodyka badania
7.	Odporność wybarwień na <ul style="list-style-type: none"> • tarcie suche • tarcie mokre nie mniej niż	stopień	4 3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
8.	Odporność wybarwień na <ul style="list-style-type: none"> • światło sztuczne nie mniej niż	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
9.	Odporność na mechacenie i pilling nie mniej niż	stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002
10.	Odporność na ścieranie nie mniej niż	ilość cykli	30 000	PN-EN ISO 12947-2:2017-02 lub PN-EN ISO 12947-2:2000 +AC:2006
11.	Nasiąkliwość nie więcej niż	%	10	PN-EN 29865:1997
12.	Efekt oleofobowy nie mniej niż	stopień	6	PN-EN ISO 14419:2010
13.	Odporność na zwilżanie powierzchniowe (spray test) nie mniej niż	stopień	4	PN-EN ISO 4920:2013-02

Uwaga:

Spełnienie wymagań ujętych w Tabeli 3 powinno być potwierdzone wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

4.5. Wymagania dotyczące jakości

Tkanina powinna spełniać wymagania zawarte w specyfikacji technicznej.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system zapewnienia jakości wyrobu.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy obejmujące m.in. wynik przeprowadzonej klasyfikacji jakości i kontroli końcowej wyrobów).

Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-06710:1977. Dopuszcza się dostawę tkanin jedynie w **pierwszym stopniu jakości**.

Niedopuszczalne błędy

W tkaninie niedopuszczalne są następujące błędy:

- a) zabrudzenia jednonitkowe nitek osnowy powyżej 100 cm,
- b) zabrudzenia jednonitkowe nitek wątku powyżej połowy szerokości tkaniny,
- c) krótkie odcinki zabrudzonych nitek osnowy lub wątku na całej powierzchni sztuki tkaniny,
- d) zabrudzenia wielonitkowe i plamy:
 - mało widoczne lub wodne o długości powyżej 10 cm,
 - wyraźnie widoczne o długości powyżej 3 cm,
 - olejowe o długości powyżej 2 cm,
- e) pomieszania lub pasy wątkowe wyraźnie widoczne o długości powyżej 5 cm,
- f) zgrubienia:

- pojedynczych nitek powyżej trzykrotnej średnicy o długości powyżej 10 cm,
 - skrętki o długości powyżej 10 cm,
 - naloty o długości powyżej 10 cm,
- g) blizny:
- jednonitkowe osnowowe o długości powyżej 100 cm,
 - osnowowe wielonitkowe nieprzeplecenia (2 do 3 nitek) o długości powyżej 5 cm,
- h) nieprzeplecenia osnowowe pojedynczych nitek o długości powyżej 1 cm,
- i) dziury o długości powyżej 2 cm,
- j) rozrzedzenia i zagęszczenia w postaci pasów o długości powyżej 1 cm,
- k) skosy i łuki powyżej 3 % do 5 % na całej długości sztuki,
- l) fałdy o długości powyżej 30 cm,
- m) nierównomierność barwy (pasiastość, odcienie) o niewielkim natężeniu występujące w miarę równomiernie na całej powierzchni sztuki,
- n) uszkodzenia brzegu lub krajki:
- oderwania o długości powyżej 100 cm,
 - rozerwania o długości powyżej 3 cm,
 - rozsunięcia i dziury (przekłucia od igieł ram z uszkodzeniem nitek) występujące na całej długości sztuki,
- o) zniekształcone brzegi lub krajki występujące na całej długości sztuki.

Zasady ustalania błędów

Ustalanie błędów należy przeprowadzić metodą organoleptyczną lub metodą przyjętą i opisaną przez Wykonawcę w dokumentacji technicznej. Wystąpienie błędu w sztuce (beli, nawoju) wyrobu powinno być oznaczone na krawędzi sztuki (beli, nawoju), w celu jednoznacznej identyfikacji miejsc wystąpienia poszczególnych błędów.

4.6. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Tkanina powinna być wytwarzana w technologii gwarantującej bezpieczeństwo w warunkach użytkowania, przechowywania i transportu.

4.6.1. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii

Tkanina powinna spełniać wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami. W szczególności nie może ona zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych oraz powinna spełniać wymagania określone w Tabeli 4.

Tabela 4. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii

Lp.	Parametr	J.m.	Wartość	Metodyka badań
-----	----------	------	---------	----------------

1.	Zawartość amin aromatycznych pochodzących z barwników azowych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN ISO 14362-1:2017-04 lub PN-EN ISO 14362-1:2012 PN-EN ISO 14362-3:2017-04 lub PN-EN ISO 14362-3:2012
2.	Zawartość wolnego i zhydrolizowanego formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3.	pH ekstraktów wodnych	-	4,0 – 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
4.	Zawartość pozostałości pestycydów chloroorganicznych: α -HCH; β -HCH; γ -HCH-Lindan; δ -HCH; p,p- DDD; o,p- DDD; p,p- DDE; p,o- DDE; p,p- DDT; p,o- DDT; heptachlor; aldryna; dieldryna; toksafen; 2,4-D; 2,4,5-T nie więcej niż	mg/kg	1,0	Chromatografia gazowa z detektorem wychwytu elektronów (ECD-FID) lub z detektorem masowym (GC MS)
5.	Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż	Ołów (Pb)	90,0	Technika absorpcyjnej spektrometrii atomowej (ASA), np. F-AAS (<i>absorpcyjna spektrometria atomowa z atomizacją w płomieniu</i>), ICP-OES (<i>spektrometria atomowa z plazmą indukcyjnie sprzężoną</i>)
		Kadm (Cd)	100,0	
		Arsen (As)	10,0	
		Rtęć (Hg)	0,2	

Uwaga:

Spełnienie wymagań ujętych w Tabeli 4 powinno być potwierdzone wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

4.6.2. Wymagania dotyczące stabilności parametrów

Tkanina powinna zapewniać stabilność parametrów określonych w pkt. 4, przy zachowaniu wymagań przewidzianych w pkt. 5 (pakowanie, przechowywanie i transport) oraz określonych szczegółowo w dokumentacji technicznej Wykonawcy zasad: konserwacji, pakowania, przechowywania i transportu; w okresie co najmniej 60 miesięcy od daty produkcji, z uwzględnieniem warunków gwarancji określonych w specyfikacji technicznej dla wyrobu odzieżowego (finalnego, gotowego) określonego w pkt. 1 niniejszej specyfikacji, tj. na mundurów ćwiczebny (bluza, spodnie) i furażerki.

Gwarantowany termin stabilności parametrów każdej partii tkaniny Wykonawca określa w karcie wyrobu, zawierającej co najmniej informacje określone w Załączniku 1, stanowiącym przykładowy formularz karty wyrobu.

5. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.

5.1. Cechowanie i pakowanie

Tkanina powinna posiadać etykiety w języku polskim.

W przypadku etykiet w języku innym niż polski, konieczna jest dodatkowa etykieta w języku polskim.

Informacje i znaki zawarte na etykietach muszą być trwałe i czytelne.

Na etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

Etykiety/etykiety dodatkowe w języku polskim powinny zawierać, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak producenta,
- nazwę i przeznaczenie użytkowe tkaniny,
- skład surowcowy,
- rodzaj wykończenia,
- szerokość,
- stopień jakości,
- znak kontroli jakości,
- numer partii i numer sztuki,
- datę produkcji,
- oznaczenie sposobu konserwacji (zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2012).

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania oraz transportu.

Do pakowania należy stosować folię zabezpieczającą tkaninę przed zabrudzeniem i zamoczeniem.

Dopuszcza się inny sposób pakowania, pod warunkiem zachowania wymagań określonych w pkt. 4.

5.2. Przechowywanie

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

Odległość od grzejników i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami.

5.3. Transport

Tkaninę należy zapakować w taki sposób, aby można ją było transportować powszechnie dostępnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających tkaninę i opakowanie przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

6. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji technicznej:

- certyfikat oceny zgodności wyrobów ze specyfikacją techniczną wydany przez jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie obejmującym wymagania przedmiotowej specyfikacji technicznej.

UWAGA!

Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.

**Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części,
bez zgody właściciela jest zabronione.**

7. ARKUSZ UZGODNIENÍ

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

1)

2)

3)

UZGODNIONO

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

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

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

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

„ZATWIERDZAM”

Warszawa,

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

9. 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)

