

## Komenda Główna Państwowej Straży Pożarnej



### OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Nazwa postępowania:

**Dostawa przedmiotów umundurowania służbowego dla strażaków  
Państwowej Straży Pożarnej - część F (pasek)**

Wymagania dla części F (pasek) postępowania

Na opis przedmiotu zamówienia składa się wyciąg z treści dokumentacji techniczno-technologicznej opracowanej dla poszczególnych przedmiotów umundurowania oraz dokumentacja fotograficzna poszczególnych asortymentów. Wykonawca ma możliwość również zapoznania się parametrami, wyglądem i innymi cechami fizycznymi poszczególnych przedmiotów w siedzibie zamawiającego gdzie zostaną one udostępnione do wglądu (bez możliwości wypożyczenia) po wcześniejszym uzgodnieniu takiej możliwości (minimum 3 dni robocze przed planowanymi oględzinami).

Pakiety zdjęć poglądowych są dołączone do poszczególnych części zamówienia, jednakże nie stanowią one źródła informacji dla wykonawcy o wymaganych parametrach technicznych poszczególnych części zamówienia, które zawarte są w treści wymagań techniczno-technologicznych.

Uwaga: za każdym razem gdy Zamawiający w poniższym dokumencie przywołuje odniesienie do normy, oznacza to zastosowanie przytoczonej normy lub równoważnej.

## Wymagania techniczno-technologiczne

### **Pasek**

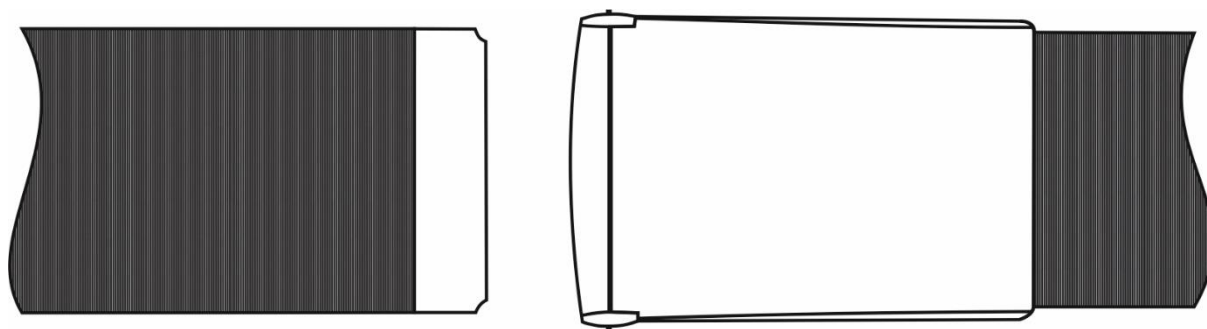
#### I. Charakterystyka wyrobu

##### 1. Opis

Pasek do spodni stanowi element umundurowania służbowego. Wykonany jest z taśmy tekstylnej w kolorze czarnym. Pasek jest przeznaczony na zaopatrzenie jednostek Państwowej Straży Pożarnej do całorocznego użytkowania, wyposażony jest w klamrę metalową, zatraskową z ząbkami w kształcie prostokąta, odporną na korozję w kolorze czarnym oraz końcówkę metalową zaciskową w kolorze czarnym umieszczoną na zakończeniu taśmy tekstylnej uniemożliwiając strzępienie się taśmy. Założona końcówka na krawędź taśmy musi być kompatybilna z klamrą i umożliwiać swobodne przełożenie przez klamrę paska.

##### 2. Rysunek

Rysunek 1 Pasek



### 3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania według :
1	Taśma tekstylna	Taśma Poliamidowa, kolor czarny,	Szczegółowe wymagania dla materiałów podstawowych zestawiono w tabeli 2.  Tabela 2 / wzoru
2	Klamra paska	Metalowa, zatrzaskowa z ząbkami, kolor czarny dostosowana do szerokości taśmy paska	specyfikacji technicznej producenta / wzoru
3	Końcówka paska	Metalowa, zaciskowa z ząbkami, kolor czarny dostosowana do szerokości taśmy paska i szerokości klamry	specyfikacji technicznej producenta / wzoru
4	Nici	Nici z poliestrowych włókien ciętych, o masie liniowej $45 \pm 5$ tex, i minimalnej sile zrywającej 12,5 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
5	Wszywki	Wszywka rozmiarowo - informacyjna	punkt V.1 niniejszej dokumentacji

7	Etykiety	Papierowa - jednostkowa	punkt V.2 niniejszej dokumentacji
		Naklejka zbiorcza na opakowanie zbiorcze	punkt V.3 niniejszej dokumentacji
8	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy	wzoru
9	Worek foliowy	Worek foliowy z zakładką	specyfikacji technicznej producenta
10	Karton zbiorczy	Karton wykonany z tektury (min 3 warstwowej)	specyfikacji technicznej producenta

## II. Wymagania techniczne

### 1. Wymagania techniczne taśmy tekstylnej

Szczegółowe wymagania dla materiałów podstawowych zestawiono w tabeli 2.

Tabela 2

Parametry	Jednostka	Wartość wskaźnika	Norma
Szerokość	mm	37 ± 2	PN-EN 1773:1996
Grubość	mm	1,7 ± 0,2	PN-EN ISO 5084: 1999
Masa liniowa	g/m	51,9 ± 4,0	PN-EN 12127: 2000
Masa liniowa osnowy	dtex	940	PN-ISO 1139: 1998
Masa liniowa wątku	dtex	940	PN-P-04625: 1988
Liczba nitok osnowy	liczba nici / na szerokość taśmy	326 ± 4	PN-EN 1049-2: 2000
Liczba nitok wątku	Liczba nici / dm	240 ± 5	PN-EN 1049-2: 2000
Wytrzymałość na rozerwanie nie mniej niż;	daN	1000	PN-EN ISO 13934-1: 2000
Wydłużenie nie więcej niż;	%	50	PN-EN ISO 13934-1: 2000
Wykończenie	Barwiona	kol. Czarny	

## 2. Wymagania dla dodatków

Klamra metalowa i końcówka paska powinna być wykonana z blachy stalowej bez niklu, malowana lub oksydowana. Wymagane właściwości potwierdzające powyższe wymagania powinny zostać przedstawione w postaci oświadczenia producenta.

## 3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3 Elementy składowe

Rodzaj materiału	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Taśma tekstylna	Pas	1
	Ilość elementów	1
Okucia metalowe	Klamra paska	1
	Kończówka paska	1
	Ilość elementów	2

## 4. Rodzaje szwów i ściegów

Element taśmy tekstylnej paska powinien być łączony z wszywką za pomocą szycia, zgodne z PN-P-84501:1983 Szwy – Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściegów wg PN-P-84502:1983 Ściegi – Klasyfikacja i oznaczenia przy czym:

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- Stębnowych 35-40 ściegów/1dm

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężenia nitki tworzących szew. Szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym w celu zabezpieczenia przed pruciem

## 5. Miejsce wykonania i odległość przeszyci stębnowych od krawędzi

- Mocowanie wszywki rozmiarowo informacyjnej na taśmie paska w miejscu cięcia mocowanym do klamry – odległość przeszycia od krawędzi  $6,0 \text{ mm} \pm 2,0 \text{ mm}$

## 6. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementu w wyrobie

## 7. Wymagania odnośnie wielkości odzieży i wymiarów ciała

W celu dostosowania wyrobu do sylwetki ciała przyjmuje się jako wymiar kontrolny obwód pasa.

Tabela 4 Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych

Interwały obwodu paska			
Rozmiar	I	II	III
Obwód paska	66-94	98-118	122-134
Przedziały	64-95	96-119	120-135

## 8. Tabela klasyfikacja wielkości

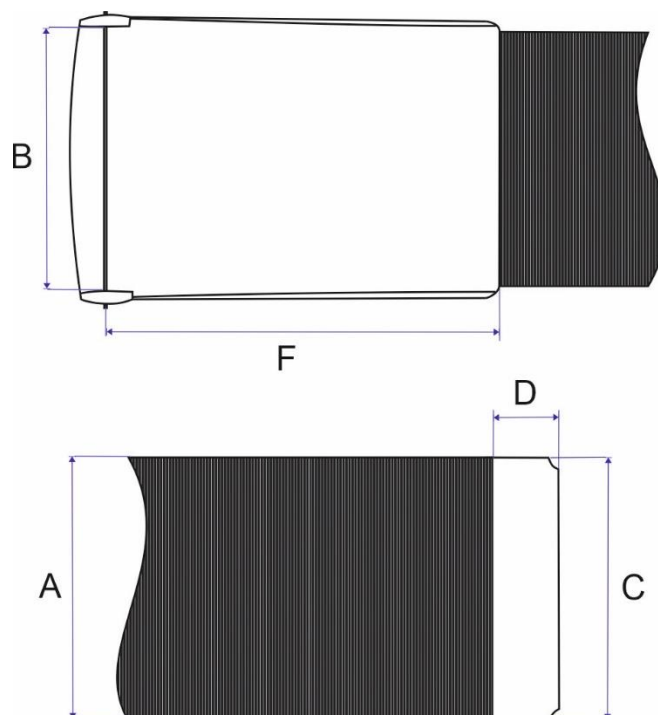
Tabela 5 Klasyfikacja wielkości rozmiarowych

Rozmiar	I	II	III
	X	X	X

Pasek powinien posiadać regulację długości umożliwiającą dopasowanie do użytkownika oraz estetykę wykonania. Zmiany te nie mogą negatywnie wpływać na walory użytkowe paska.

## 9. Wymiarowanie paska

Rysunek 2 Wymiarowanie klamry i zakończenia paska



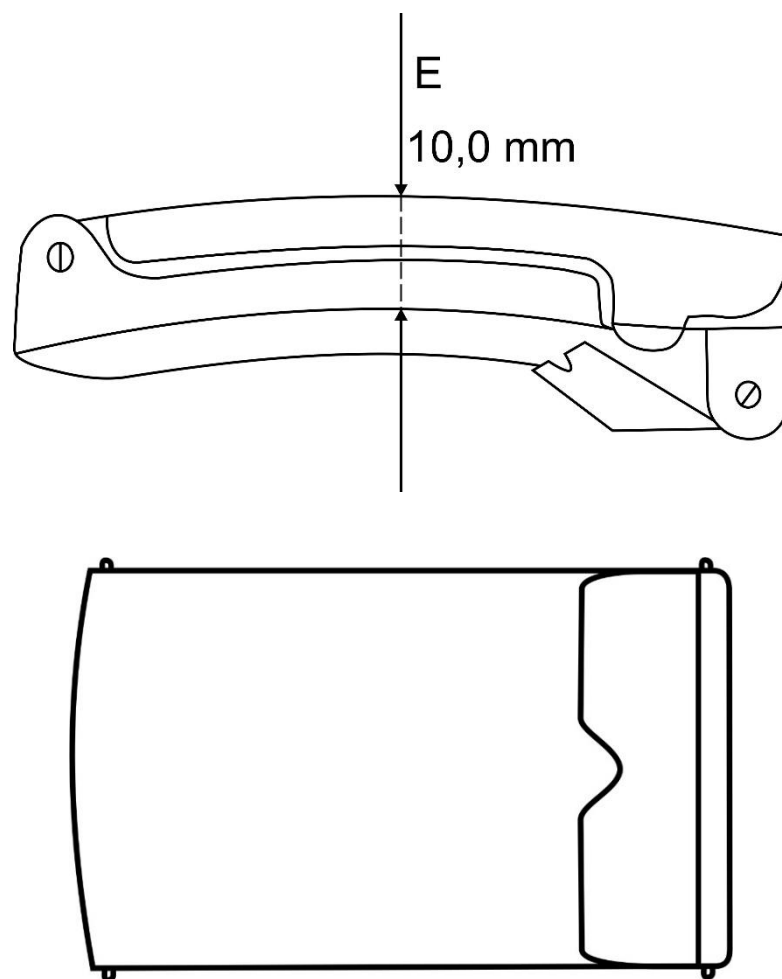


Tabela 6 Wymiary stałe, zmienne i pomocnicze

L.p.	Rozmiar	I	II	III	Tolerancja ± cm
A	Szerokość taśmy tekstylnej	3,7			0,2
B	Szerokość otworu przelotowego klamry	Dostosowany do szerokości taśmy 4,1-4,4			
C	Szerokość metalowej końcówki	Dostosowany do szerokości taśmy i otworu przelotowego klamry			
D	Długość metalowej końcówki	1,1			0,2
E	Wysokość klamry	1,0			0,2
F	Długość klamry	5,7			0,3
-	Długość cięcia taśmy tekstylnej	110	125	150	2,0

Szerokość taśmy tekstylnej oraz metalowej końcówki musi być dopasowana w taki sposób aby swobodnie przechodziły przez otwór przelotowy. Nie dopuszcza się aby metalowa końcówka oraz taśma tekstylna przechodził przez otwór przelotowy klamry stawiając opór.

### III. Wymagania użytkowe

Pasek powinien być wykonany za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jego wysokie parametry użytkowe. W szczególności nie powinien powodować miejscowych ucisków oraz podrażnień skóry użytkownika. Wszystkie surowce i dodatki wykorzystane do wykonania wyrobu nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

### IV. Wymagania jakościowe

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku. Warunki odbioru, sposób odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze. Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne

#### 1. Niedopuszczalne błędy tkaninowe

- Zabrudzenia wielonitkowe
- Plamy nietłuste i otoczki po spraniu plam
- Mało widoczne i widoczne pasy (tzw. pomieszanie)
- Nieprawidłowy przeplot
- Zmechacenie
- Zaciągnięcia nitki
- Załamki
- Nierównomierność barwy

#### 2. Niedopuszczalne błędy części metalowych

- skaleczenia,
- wgnioty,
- pęknięcia,
- korozja,
- ostre krawędzie,
- plamy,
- skazy,
- smugi,
- niejednorodność powłok ochronnych



### 3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Konstrukcja wyrobu powinna być dostosowana do potrzeb użytkownika i zapewnić komfort użytkowania. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosownych 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 2006r. Nr L396, s 1 z późniejszymi zmianami).

Tabela 7 Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

L.p.	Parametr	Jednostka	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 ISO3071:2007

Uwaga: spełnianie wymagań wymienionych w tabeli musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium. 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).

### 4. Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych

Z każdej nowej dostawy (partii) wyrobu gotowego należy pobrać wyroby, które podlegają ocenie i badaniom w akredytowanym laboratorium badawczym w zakresie:

Badania należy przeprowadzić na wyrobach poddanych zabiegowi konserwacji, tj. po:

1. 5 czyszczeń chemicznych (proces łagodny) wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 3175-2:2010

Badania należy przeprowadzić w zakresie:

2. stabilności kształtu taśmy tekstylnej (Tabela 6 – Lp. A - szerokość taśmy tekstylnej oraz długości taśmy tekstylnej)

#### 5. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy, przedstawić:

- A. Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej zawartych w Tabeli 2;
- B. Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkownika Tabela 7 lub równoważne certyfikaty dla taśmy tekstylnej i nici;
- C. Aktualne poświadczenia jakościowe (karty charakterystyki lub specyfikacje techniczne producenta) zgodności wymagań technicznych dla surowców ujętych w Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.. (klamra paska, końcówka paska, nici);
- D. Dla każdej nowej umowy na wyroby gotowe należy przedstawić wyniki badań zgodnie z pkt. IV. Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.;
- E. Deklarację wykonawcy dotyczącą przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów;
- F. Gwarancja wykonawcy pkt. Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.;

Przedstawione wyniki badań oraz poświadczenia producenta uznaje się za aktualne jeżeli data ich wykonania nie przekracza 12 miesięcy.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

#### V. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie, zdjęcia poglądowe

##### 1. Wszywka rozmiarowo informacyjna

Wszywka rozmiarowo-informacyjna umieszczona jest od spodniej części pasa w mocowaniu taśmy tekstylnej z klamrą zawierająca:

- nazwę i adres wykonawcy (producenta),
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- jakość wyrobu (słownie),
- sposób konserwacji,
- datę produkcji,
- znak kontroli jakości

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



Czyszczenie szczotką



Nie stosować bielenia / bez bielenia



Nie suszyć w suszarce bębnowej



Profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach - proces łagodny

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane niespialnym tuszem, w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lata.

## 2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa – należy mocować w pasku (taśmie tekstylnej) za pomocą sztyftu z tworzywa sztucznego około 2,0 cm od krawędzi mocowania klamry metalowej, powinna zawierać następujące informacje:

- nazwę i adres wykonawcy (producenta),
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- jakość wyrobu (słownie)
- sposób konserwacji
- datę produkcji (m-c i rok)

## 3. Etykieta zbiorcza

Etykieta zbiorcza – naklejka – naklejona na karton powinna zawierać następujące informacje:

- nazwa i adres wykonawcy (producenta),
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- jakość wyrobu (słownie)
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,

- datę produkcji (m-c i rok),

#### 4. Pakowanie

Paski pakuje się zwinięte pojedynczo do woreczków foliowych. Tak przygotowane paski układa się po 50 sztuk jednego rozmiaru do kartonu zbiorczego który należy zakleić taśmą i nakleić etykietę zbiorczą na węższy bok kartonu. Dopuszcza się pakowanie mniejszej ilości sztuk oraz różnych rozmiarów z odpowiednim opisem na etykiecie zbiorczej.

Na wniosek wykonawcy zamawiający może zmienić sposób pakowania.

#### 5. Przechowywanie

Pasek należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

#### 6. Zdjęcia poglądowe

Zdjęcia nie stanowią źródła informacji dla wykonawcy o wymaganych parametrach technicznych poszczególnych części zamówienia, które zawarte są w treści wymagań techniczno-technologicznych.



