

## Opis przedmiotu zamówienia



# SPECYFIKACJA TECHNICZNA

## SPODNIE DO BUTÓW (BRYCZESY)

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

**Numer specyfikacji technicznej: ST 98/Ckt/2023**

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznych  
prowadzonego w Wydziale)

**Wersja: Edycja Maj 2023 r**

**9 maja 2023 r.**  
(data wydania)

## Spis treści

|      |  |    |
|------|--|----|
| 1.   | PRZEZNACZENIE DOKUMENTU .....  | 3  |
| 2.   | ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU.....   | 3  |
| 3.   | DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM .....   | 3  |
| 3.1  | Dokumentacja techniczna.....   | 3  |
| 3.2  | Dokumenty odniesienia .....  | 3  |
| 3.3  | Podstawowe akty prawne .....   | 4  |
| 4.   | OPIS OGÓLNY WYROBU .....   | 5  |
| 5.   | WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW .....                                   | 7  |
| 5.1  | Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych .....  | 7  |
| 5.2  | Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków ..... | 8  |
| 5.3  | Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....  | 10 |
| 6.   | WYMAGANIA .....  | 11 |
| 6.1  | Wymagania dotyczące jakości.....   | 11 |
| 6.2  | Rodzaje błędów .....   | 11 |
| 6.3  | Zasady ustalania błędów.....   | 12 |
| 6.4  | Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu.....                                   | 12 |
| 7.   | TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI .....  | 13 |
| 8.   | WYMIARY PRZEDMIOTU GOTOWEGO .....  | 13 |
| 9.   | ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....  | 19 |
| 10.  | WYKONANIE SPODNI.....  | 20 |
| 11.  | CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT i GWARANCJA.....                | 22 |
| 11.1 | Cechowanie .....   | 22 |
| 11.2 | Pakowanie.....   | 23 |
| 11.3 | Przechowywanie.....  | 23 |
| 11.4 | Transport.....   | 23 |
| 11.5 | Gwarancja.....   | 23 |
| 12.  | POTWIERDZENIE SPEŁNIENIA WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ .....                  | 24 |

## **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**

### **3.1 Dokumentacja techniczna**

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:
  - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
  - gęstość ściegów,
  - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
  - podstawowe operacje wykonania wyrobu,
  - wymiarowanie wyrobu wraz z rysunkami określającymi sposób wymiarowania (pozycjonowanie elementów naszywanych itp.),
- kontrolę: wstępną materiałów i surowców, międzyoperacyjną, końcową,
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych (np.: nogawki, kieszenie),
- zasady znakowania (umiejscowienie wszywek, etykiet oraz zawartość ich treści),
- zasady transportu, przechowywania,
- zasady konserwacji i naprawy,
- instrukcję użytkowania,
- gwarancję Wykonawcy.

### **3.2 Dokumenty odniesienia**

- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych. Rozpoznawanie włókien,
- PN-EN 1049-2:2000 Tekstylnia. Metody analizy struktury wyrobów tkanych. Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości,
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia,

- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia,
- PN-EN 12590:2002 Tekstyli. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych,
- PN-ISO 3801:1993 Tekstyli. Tkaniny. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej,
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstyli. Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu.
- Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska,
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstyli. Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu,
- PN-EN ISO 6330:2012 Tekstyli. Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego,
- PN-EN ISO 105-E04:2013-06 Tekstyli. Badania odporności wybarwień. Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu,
- PN-EN ISO 105-X05:1999 Tekstyli. Badanie odporności wybarwień. Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne,
- PN-EN ISO 105-X11:2000 Tekstyli. Badanie odporności wybarwień. Odporność wybarwień na prasowanie,
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstyli. Badania odporności wybarwień. Część X12: Odporność wybarwień na tarcie,
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstyli. System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli,
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości,
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstyli. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych,
- PN-ISO 1139:1998 Tekstyli. Oznaczenie nitek,
- PN-P-01727:1990 Wkłady odzieżowe. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych oraz metod badań,
- PN-EN ISO 9073-5:2008 Tekstyli. Metody badania włókien. Część 5: Odporność na przebicie mechaniczne (metoda wypychania kulką),
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstyli. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO 14362-3:2017-04 Tekstyli. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstyli. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej)<sup>1)</sup>,
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 Ocena zgodności. Deklaracja zgodności składana przez dostawcę. Część 1: Wymagania ogólne.

<sup>1)</sup> wskaźniki wymienione w Rozporządzeniu (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 substancji chemicznych (REACH).

### **3.3 Podstawowe akty prawne**

- 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).

- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) z dnia 27 września 2011 r. Nr 1007/2011 w sprawie nazewnictwa włókien tekstylnych oraz etykietowania i oznakowywania składu surowcowego wyrobów włókienniczych, a także uchylenia dyrektywy Rady 73/44/EWG oraz dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady 96/73/WE i 2008/121/WE (Dz. Urz. UE z 2011 r. Nr L 272, p. 1).

*UWAGA: W przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w Specyfikacji Technicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnym im.*

#### **4. OPIS OGÓLNY WYROBU**

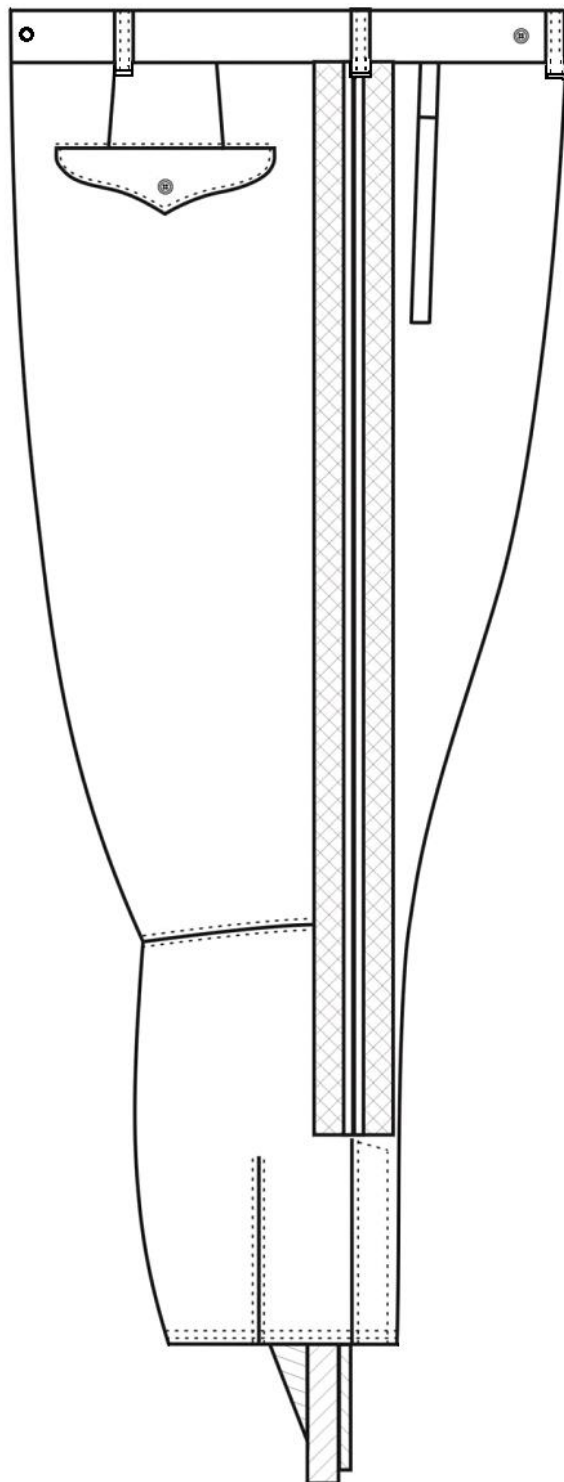
Spodnie długie biodrowe typu bryczesy, z doszytym paskiem. Wykonane z tkaniny wełniano – poliestrowej w kolorze granatowym. W szew boczny w zależności od stopnia funkcjonariusza Policji wszyta wąska wypustka lub naszyty lampas w kolorze chabrowym, tj. w przypadku:

- podoficera – pojedyncza wypustka wszyta w szew boczny,
- dla oficera – wypośrodkowany naszyty na szew boczny pojedynczy lampas,
- dla generała – pojedyncza wypustka wszyta w szew boczny i dwa lampasy po bokach szwa bocznego.

W części dolnej szwów zewnętrznych nogawek wykonane rozporki zamykane taśmą samoszczepną. Dół spodni podwinięty i wykończony taśmą konfekcyjną, pod którą przy szwie rozporka i szwie wewnętrznym wszyta jest podwójnie taśma elastyczna. W nogawkach tylnych u dołu wykonane są zaszewki.

W górnej części przodu spodni wykonane są kieszenie boczne z jedną wypustką. W prawej tylnej nogawce wykonana kieszeń z wypustką zapinaną na guzik. Rozporek spodni zapinany na zamek błyskawiczny. W przodzie nogawki, przy szwie paska, założona jest fałdka od której biegnie w dół zaprasowany kant spodni. W pasek wszyto osiem podtrzymywaczy podwójnych nałożonych na siebie. Lewa strona paska jest przedłużona i zakończona dziurką. Pasek zapinany jest dodatkowo na hak odzieżowy umieszczony po stronie wewnętrznej paska. Obwód pasa regulowany jest ściągaczami wszytymi w pasek, zapinanymi na guziki. Do paska przyszyte są guziki służące do przypięcia szelek - cztery z przodu, dwa z tyłu.

Ogólny widok spodni przedstawiono na Rysunku nr 1



Rysunek nr 1. Spodnie do butów typu bryczesy

## 5. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

### 5.1 Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych

Tabela nr 1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

| Lp. | Nazwa materiału               | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału  | Oznaczenia i wymagania wg                  |
|-----|-------------------------------|---|--|
| 1.  | Tkanina (materiał zasadniczy) | Zgodność z aktualną specyfikacją techniczną ST-83/Ckt/2021, „Tkanina na mundur wyjściowy (kurtkę wyjściową, spodnie wyjściowe, spódnicę wyjściową, czapkę wyjściową), którą należy potwierdzić certyfikatem zgodności OiB wydanym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą. | Tabela 2                                   |
| 2.  | Tkanina podszewkowa           | jedwab wiskozowy w kolorze tkaniny zasadniczej  | Tabela 3                                   |
| 3.  | Tkanina kontrastowa           | tkanina poliestrowa na wypustkę w kolorze chabrowym   | Tabela 4                                   |
| 4.  | Dzianina podszewkowa          | dzianina poliamidowa w kolorze czarnym  | Tabela 5                                   |
| 5.  | Wkład odzieżowy               | wkład odzieżowy poliestrowy czarny, tkany z klejem  | Tabela 7                                   |
| 6.  | Wkład odzieżowy               | włóknina z klejem   | Tabela 8                                   |
| 7.  | Wkład odzieżowy - włóknina    | włóknina perforowana z klejem 10 - 35 - 10  | Tabela 6                                   |
| 8.  | Taśma                         | taśma brzegowa do dołu spodni   | wg wzoru wyrobu                            |
|     |                               | w kolorze czarnym o szerokości 17 mm  |  |
|     |                               | gurt spodniowy z dzianiny podszewkowej  |  |
|     |                               | taśma elastyczna o szerokości 24 mm w kolorze czarnym   |  |
| 9.  | Taśmy samoszczepne            | taśma o splocie płóciennym (nieciągliwa)  | wg wzoru wyrobu                            |
|     |                               | w kolorze czarnym o szerokości 15 mm  |  |
| 10. | Guzik odzieżowy               | elementy haczykowe i pętelkowe taśm samoszczepnych o szerokości 25 mm w kolorze czarnym   | wg wzoru wyrobu                            |
| 11. | Guzik odzieżowy               | poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej, o średnicy 15 mm  | Tabela 9                                   |
| 12. | Zamek błyskawiczny            | tworzywowo, jednostronnie nierozdzielny, jednosuwakowy zamek błyskawiczny   | wg wzoru wyrobu                            |
| 13. | Hak odzieżowy                 | metalowy hak  | wg wzoru wyrobu                            |
| 13. | Wszywka                       | taśma nylonowa biała  | wg wzoru wyrobu                            |
|     |                               | wym. 30 mm x 40 mm  |  |
| 14. | Nici odzieżowe                | rdzeniowe nici poliestrowe o masie liniowej (45 ± 5) tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej   | PN-ISO<br>1139:1998<br>PN-EN<br>12590:2002 |
|     |                               | nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej (31 ± 3) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej  |  |
|     |                               | nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej (18±2) tex o minimalnej sile zrywającej 8,2 w kolorze czarnym  |  |
| 15. | Etykieta                      | etykieta jednostkowa  | -  |
|     |                               | etykieta na worek foliowy   | -  |
| 16. | Sztyft                        | do zamocowania etykiety jednostkowej  | -  |
| 17. | Wieszak                       | wieszak odzieżowy czarny z poprzeczką i gąbką   | -  |
| 18. | Worek                         | worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszonoego na wieszaku wyrobu  | -  |

## 5.2 Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

Tabela nr 2. Tkanina (materiał zasadniczy)

| Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                  | Wymagania i metody oceny   |
|---|--|
| Tkanina wełniano-poliestrowa – gabardyna mundurowa w kolorze granatowym | Zgodność z aktualną specyfikacją techniczną ST-83/Ckt/2021 „Tkanina na mundur wyjściowy (kurtkę wyjściową, spodnie wyjściowe, spódnicę wyjściową, czapkę wyjściową), którą należy potwierdzić certyfikatem zgodności OiB wydanym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą. |

Tabela nr 3. Tkanina podszewkowa

| Lp.   | Parametr  | Jednostka                 | Wartość | Metodyka badań            |  |
|---|---|---------------------------|---------|---------------------------|--|
| 1.  | Masa powierzchniowa   | g/m <sup>2</sup>          | 100±5   | PN-ISO 3801:1993          |  |
| 2.  | Siła zrywająca, nie mniej niż:  | N                         | 400     | PN-EN ISO 13934-1:2013-07 |  |
|   | osnowa  |                           | 300     |                           |  |
| 3.  | Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:                                    | %                         | -4      | PN-ISO 7771:1994          |  |
|   | osnowa  |                           | -4      |                           |  |
| 4.  | Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:                                    | %                         | -3      | PN-P-04624:1974           |  |
|   | osnowa  |                           | -3      |                           |  |
| 5.  | Przesuwalność nitok, nie więcej niż:  | mm                        | 3,5     | PN-EN ISO 13936-1:2005    |  |
|   | osnowa  |                           | 4,5     |                           |  |
| 6. Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż: |   |                           |         |                           |  |
| 6.1   | Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/                                   | zmiana barwy              | stop.   | 4                         | PN-EN ISO 105-X05:1999                             |
|   |   | zabrudzenie bieli wełny   |         | 4                         |  |
|   |   | zabrudzenie bieli wiskozy |         | 4                         |  |
| 6.2   | Pot kwaśny i alkaliczny   | zmiana barwy              | stop.   | 4                         | PN-EN ISO 105-E04:2013-06                          |
|   |   | zabrudzenie bieli wełny   |         | 4                         |  |
|   |   | zabrudzenie bieli wiskozy |         | 4                         |  |
| 6.3   | Prasowanie na wilgotno  | zmiana barwy              | stop.   | 4                         | PN-EN ISO 105-X11:2000                             |
|   |   | zabrudzenie bieli bawełny |         | 4                         |  |
| 6.4   | Tarcie suche  | zabrudzenie bieli bawełny | stop.   | 4                         | PN-EN ISO 105-X12:2016-08                          |
| 7.  | Skład surowcowy   | jedwab wiskozowy błysk    | %       | 100                       | PN-EN ISO 1833-6:2019-05 lub deklaracja producenta |
| 8.  | Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna |                           |         |                           | deklaracja producenta                              |
| 9.  | Splot: atlasowy   |                           |         |                           | deklaracja producenta                              |



Tabela nr 4. Tkanina ubraniowa (lampasy)

| Lp. | Parametr        | Jednostka | Wartość              | Metodyka badań        |
|-----|-----------------|-----------|----------------------|-----------------------|
| 1.  | Skład surowcowy | -         | poliester 100%       | deklaracja producenta |
| 2.  | Kolor           | -         | chabrowy             |                       |
| 3.  | Wykończenie     | -         | antyelektrostatyczne |                       |

Tabela nr 5. Dżianina podszewkowa

| Lp. | Parametr  | Jednostka        | Wartość       | Metodyka badań                             |
|-----|---|------------------|---------------|--|
| 1.  | Skład surowcowy   | -                | poliamid 100% | PN-P 04604:1972<br>deklaracja producenta   |
| 2.  | Rodzaj wykończenia  | -                | antystatyczne | deklaracja producenta                      |
| 3.  | Kolor   | -                | czarny        | deklaracja producenta                      |
| 4.  | Masa powierzchniowa   | g/m <sup>2</sup> | 65÷80         | deklaracja producenta                      |
| 5.  | Wytrzymałość na przebicie,<br>nie mniej niż:                    | 30               | 30            | PN-EN ISO 9073-5:2008                      |
| 6.  | Zmiana wymiarów po praniu<br>(osnowa/wątek),<br>nie więcej niż: | %                | 6/6           | PN-EN ISO 5077:2011<br>PN-EN ISO 6330:2012 |

Tabela nr 6. Włóknina perforowana

| Lp. | Parametr             | Jednostka | Wartość                      | Metodyka badań   |
|-----|----------------------|-----------|------------------------------|--|
| 1.  | Skład surowcowy      | -         | Poliester 70%<br>Wiskoza 30% | deklaracja producenta<br>zgodnie z PN-P-<br>01727:1990 |
| 2.  | Szerokość całkowita  | mm        | 55                           |  |
| 3.  | Kolor                | -         | szary                        |  |
| 4.  | Odległość perforacji | mm        | 10 - 35 - 10                 |  |
| 5.  | Rodzaj kleju         | -         | klej poliamidowy             |  |
| 6.  | Masa powierzchniowa  | g/m       | 53±4                         |  |

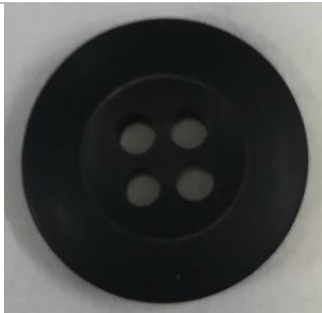
Tabela nr 7. Wkład odzieżowy tkany

| Lp. | Parametr                                 | Jednostka         | Wartość        | Metodyka badań   |
|-----|--|-------------------|----------------|--|
| 1.  | Rodzaj surowca                           | -                 | 100% poliester | deklaracja producenta<br>zgodnie z PN-P-<br>01727:1990 |
| 2.  | Wkład tkany splot                        | -                 | skośny 2/2     |  |
| 3.  | Masa powierzchniowa                      | g/m <sup>2</sup>  | 72±5           |  |
| 4.  | Kolor                                    | -                 | czarny         |  |
| 5.  | Naniesienie kleju CP40<br>lub równoważny | d/cm <sup>2</sup> | 40             |  |

Tabela nr 8. Wkład odzieżowy - włóknina

| Lp. | Parametr                                 | Jednostka         | Wartość        | Metodyka badań   |
|-----|--|-------------------|----------------|--|
| 1.  | Rodzaj surowca                           | -                 | 100% poliester | deklaracja producenta<br>zgodnie z PN-P-<br>01727:1990 |
| 2.  | Masa powierzchniowa                      | g/m <sup>2</sup>  | 41±3           |  |
| 3.  | Kolor                                    | -                 | szary melanz   |  |
| 4.  | Naniesienie kleju CP37<br>lub równoważny | d/cm <sup>2</sup> | / 37           |  |

Tabela nr 9. Guzik odzieżowy

| wizualna  | Identyfikacja | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału  | Wymagania i metody oceny     |
|---|---------------|---|------------------------------|
|  |               | <p>poliestrowe guziki<br/>w kolorze tkaniny zasadniczej,<br/>barwione w masie, o średnicy<br/>15 mm</p> | <p>deklaracja producenta</p> |

### 5.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z PN-P-84501:1983 Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściągów wg PN-P-84502:1983 Ściąg - Klasyfikacja i oznaczenia, przedstawiono w Tabeli nr 10.

Tabela nr 10. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

| Lp. | Oznaczenie szwu i ściagu |
|-----|--------------------------|
| 1.  | 1.01.02/504              |
| 2.  | 6.05.01/301              |
| 3.  | 6.01.01/504              |
| 4.  | 8.19.01/301.301          |
| 5.  | 8.02.01/406              |
| 6.  | 1.01.01/301              |
| 7.  | 2.02.01/301              |
| 8.  | 2.02.03/301              |
| 9.  | 6.02.03/301              |
| 10. | 7.12.02/301.301          |
| 11. | 5.30.01/301              |
| 12. | 5.05.01/301              |
| 13. | 3.03.07/301              |
| 14. | 1.01.02/406.504          |
| 15. | 7.04.01/301              |
| 16. | 2.19.04/301              |
| 17. | 1.01.01/301.301          |
| 18. | 7.09.03/301.301          |
| 19. | 3.05.06/301              |
| 20. | 1.12.01/301              |
| 21. | 2.01.01/301              |
| 22. | 323                      |
| 23. | 502                      |
| 24. | 304                      |
| 25. | 301                      |

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych 4,0÷5,0 ściegów / 1 cm,
- overlockowych 3- nitkowych 3,0 ÷ 4,0 ściegów / 1 cm,
- overlockowych 5- nitkowych 4,0 ÷ 5,0 ściegów / 1 cm,
- dziurek odzieżowych 12,0 ÷ 14,0 ściegów / 1 cm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Szew siedzeniowy przesywany podwójnie na maszynie jednoigłowej. Dopuszcza się wykonanie maszyną szyjącą ściegiem łańcuszkowym dwunitkowym niżej podanych szwów:

- wewnętrznych nogawek spodni,
- szwa środka tyłu.

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce z rygłem zbieżnym.

Ilość wymaganych przesyć ryglowych w spodniach:

- kieszenie boczne - 4,
- kieszeń tylna - 2,
- zamocowanie rozporka - 1,
- zamocowanie rozporków dołu nogawek – 2,
- zamocowanie podtrzymywaczy - 8.

## 6. WYMAGANIA

### 6.1 Wymagania dotyczące jakości

Klasyfikację jakości należy przeprowadzić uwzględniając zapisy normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie spodnie wykonane w I stopniu jakości zgodnie z ww. normą.

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodne z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej producenta,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przesyć na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

### 6.2 Rodzaje błędów

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zagniecenie trwałe,
- nieprawidłowe szwy lub ściegi: niedoszycia, przebicie dzianiny (perforacja),
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki: np. długości szwów bocznych, długości szwów wewnętrznych, obwód w udzie, obwód dołu nogawki.

Niedopuszczalne błędy tkaniny:

- zryw nitki tkaniny,
- zaciągnięcie,
- cera,
- pasiastość,
- zabrudzenia,
- różne odcienie w wyrobie.

### 6.3 Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu 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 lub zawieszono na manekinie lub wieszaku.

### 6.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu

Konstrukcja spodni typu bryczesy, 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 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.). Spełnienie wymagań wymienionych w Tabeli nr 11 dla materiałów podstawowych ujętych w Tabeli 1 Lp. 1 ÷ 2, 4 musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium lub certyfikatami wraz z wynikami badań zgodnie z Tabelą nr 11 jeżeli stanowią integralną część tych certyfikatów.

Tabela nr 11. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

| Lp. | Parametr   |            | Jednostka | Wartość | Metodyka badań                              |
|-----|--|------------|-----------|---------|---|
| 1.  | Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż:                        |            | mg/kg     | 30      | PN-EN 14362-1:2012<br>PN-EN 14362-3:2017-04 |
| 2.  | Zawartość formaldehydu, nie więcej niż:                              |            | mg/kg     | 75      | PN-EN ISO 14184-1:2011                      |
| 3.  | Odczyn pH  |            | jedn. pH  | 4,5÷7,5 | PN-EN ISO 3071:2007                         |
| 4.  | Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż: | Ołów (Pb)  | mg/kg     | 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    |   |

## 7. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI

W zależności od obwodu klatki piersiowej, wzrostu i obwodu pasa wyróżnia się wielkości spodni przedstawione w tabeli nr 12. Łącznie wyszczególniono 54 wielkości.

Tabela nr 12. Klasyfikacja wielkości w cm.

| Obwód klatki piersiowej | Wzrost     |     |     |     |     |     |
|-------------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
|                         | 164        | 170 | 176 | 182 | 188 | 194 |
|                         | Obwód pasa |     |     |     |     |     |
| 92                      | 78         | 78  | 78  | 78  | 78  | -   |
| 96                      | 82         | 82  | 82  | 82  | 82  | -   |
| 100                     | 86         | 86  | 86  | 86  | 86  | -   |
| 104                     | 90         | 90  | 90  | 90  | 90  | 90  |
| 108                     | 94         | 94  | 94  | 94  | 94  | 94  |
| 112                     | 98         | 98  | 98  | 98  | 98  | 98  |
| 116                     | 103        | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 |
| 120                     | -          | 108 | 108 | 108 | 108 | 108 |
| 124                     | -          | 113 | 113 | 113 | 113 | 113 |
| 128                     | -          | 118 | 118 | 118 | 118 | 118 |

## 8. WYMIARY PRZEDMIOTU GOTOWEGO

Tabela nr 13. Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla spodni w rozmiarze 104/182/90

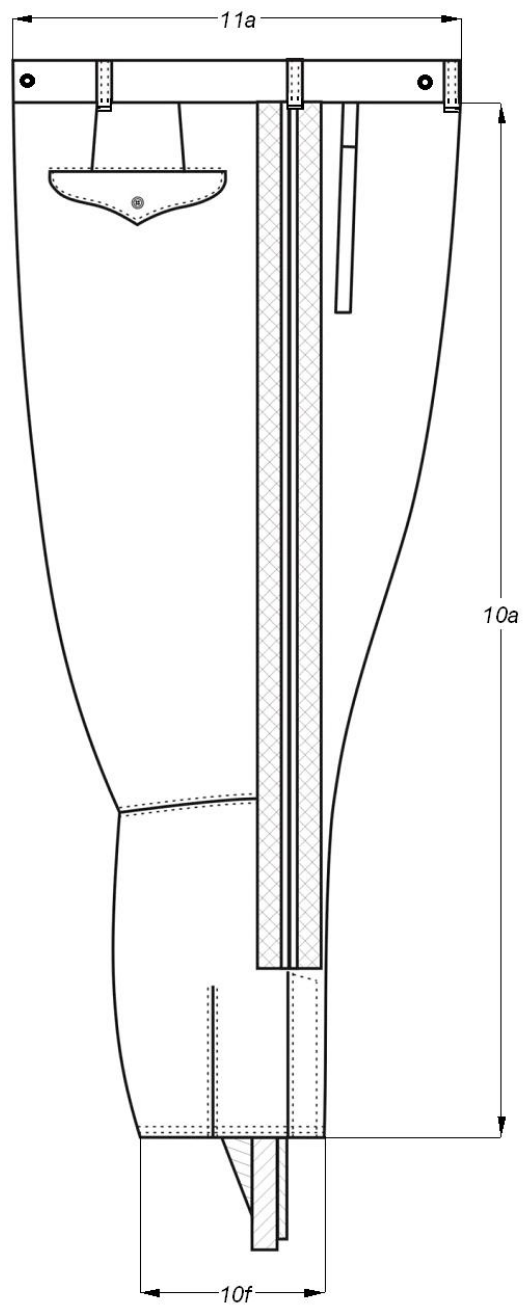
| Oznaczenie wymiaru na rysunku | Opis wymiaru   |
|-------------------------------|--|
| <b>1</b>                      | <b>Nogawki spodni</b>  |
| 10a                           | długość mierzona po przodzie od wszycia paska do dolnej krawędzi   |
| 10c                           | długość od linii szwu w zgięciu kolanowym do dołu                  |
| 10e                           | szerokość spodni na linii szwu pod kolaniem                        |
| 10f                           | szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu przy zapiętym rozporku |
| <b>2</b>                      | <b>Pasek spodni</b>  |
| 11a                           | połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku                    |

Tabela nr 13.1.

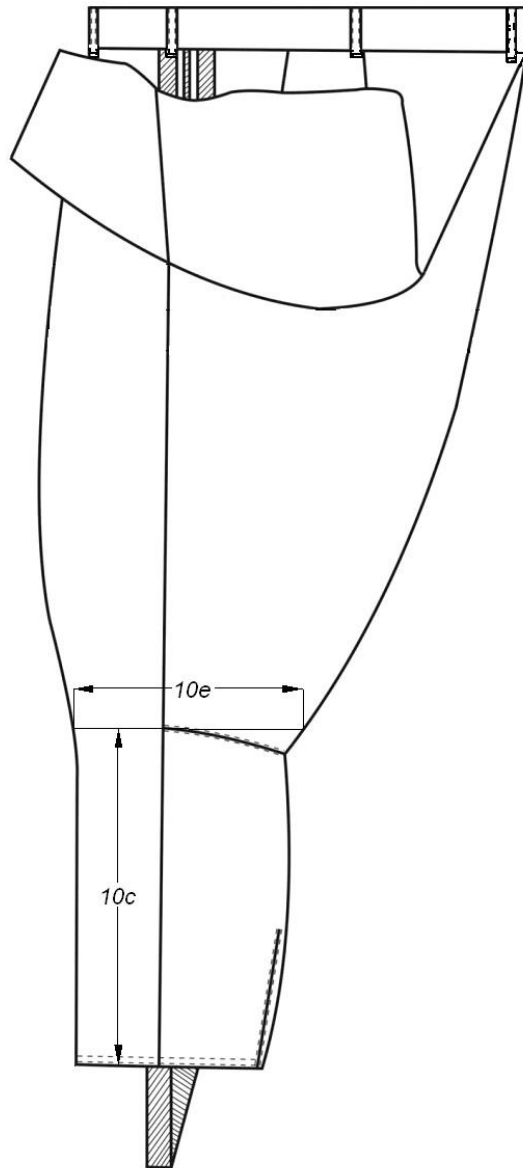
| Obwód klatki piersiowej       | 104   | Dopuszczalne odchylenia<br>± [cm] |
|-------------------------------|-------|-----------------------------------|
| Wzrost                        | 182   |                                   |
| Obwód pasa                    | 90    |                                   |
| Obwód bioder                  | 100   |                                   |
| Oznaczenie wymiaru na rysunku |       |                                   |
| 10a                           | 103,5 | 1,5                               |
| 10c                           | 43,5  | 0,6                               |
| 10e                           | 19,5  | 0,3                               |
| 10f                           | 15,4  | 0,3                               |
| 11a                           | 45,0  | 0,5                               |

Tabela nr 14. Wymiary stałe i pomocnicze spodni w rozmiarze 104/182/90

| Oznaczenie wg rysunku                    | Wyszczególnienie wymiarów  | Wymiar      | Dopuszczalne odchylenia ± [cm] |
|--|--|-------------|--------------------------------|
| <b>Kieszzeń boczna</b>                   |  |             |                                |
| 3a                                       | długość otworu kieszeni bocznej wg obwodu pasa:<br>90                                | 16,0        | 0,3                            |
| -  | odległość kieszeni od wszycia paska  | 3,0         | 0,2                            |
| -  | odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu   | 3,0         | 0,2                            |
| -  | odległość kieszeni od szwu bocznego u góry   | 4,0         | 0,2                            |
| 3b                                       | szerokość wypustki   | 1,0 lub 1,2 | 0,2                            |
| -  | długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi w/g obwodu pasa:<br>90 | 19,0        | 0,5                            |
| -  | szerokość worka kieszeni mierzona górą w/g obwodu pasa:<br>90                        | 17,0        | 0,5                            |
| -  | szerokość worka kieszeni mierzona dołem w/g obwodu pasa:<br>90                       | 22,0        | 0,5                            |
| <b>Listewka lewa i przedłużacz paska</b> |  |             |                                |
| -  | długość dziurki  | 1,8         | 0,1                            |
| -  | odległość dziurki od krawędzi w przedłużaczu paska                                   | 1,5         | 0,2                            |
| -  | odległość stębnówki od lewej krawędzi rozporoka                                      | 3,7         | 0,1                            |
| -  | szerokość listewki lewej   | 5,0         | 0,2                            |
| -  | długość przedłużacza paska   | 4,5         | 0,2                            |
| <b>Pasek</b>                             |  |             |                                |
| 3c                                       | szerokość paska  | 3,5         | 0,1                            |
| -  | szerokość gurtu  | 5,0         | 0,2                            |
| 3d                                       | szerokość podtrzymywaczy   | 1,0         | 0,1                            |
|  | długość podtrzymywacza spodniego   | 3,8         | 0,2                            |
| 3e                                       | długość podtrzymywacza   | 6,0         | 0,2                            |
| <b>Ściągacz</b>                          |  |             |                                |
| 3f                                       | długość ściągacza  | 8,0         | 0,3                            |
| -  | szerokość ściągacza  | 2,2         | 0,1                            |
| <b>Listewka prawa</b>                    |  |             |                                |
| -  | szerokość listewki prawej  | 5,0         | 0,2                            |
| <b>Kieszzeń tylna</b>                    |  |             |                                |
| 3g                                       | odległość kieszeni od szwu paska z tyłu  | 6           | 0,4                            |
| 3h                                       | odległość kieszeni od szwu paska z przodu  | 5,5         | 0,4                            |
| -  | odległość od szwu bocznego w/g obwodu pasa:<br>90                                    | 3,0         | 0,2                            |
| 3i                                       | długość otworu mierzona w/g obwodu pasa:<br>90                                       | 15,0        | 0,2                            |
| -  | szerokość worka kieszeni mierzona u góry i u dołu w/g obwodu pasa:<br>90             | 22,0        | 0,7                            |
| -  | Głębokość kieszeni mierzona w/g obwodu pasa:<br>90                                   | 25,5        | 0,7                            |
| -  | szerokość wypustki   | 1,0 lub 1,2 | 0,1                            |
| <b>Lampasy i wypustki</b>                |  |             |                                |
| -  | wypustka na gotowo   | 0,2         | 0,1                            |
| -  | lampas na gotowo   | 2,5         | 0,1                            |

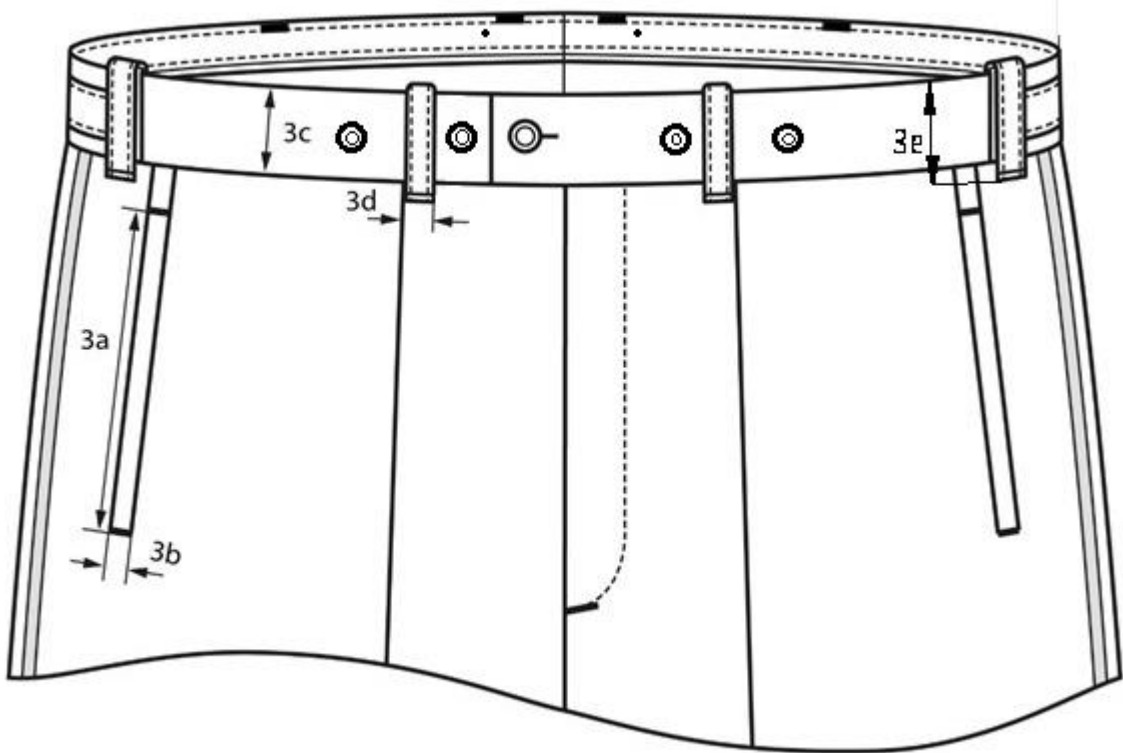
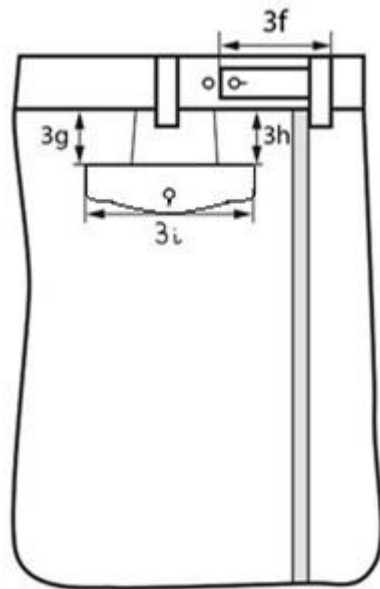


Rysunek nr 2. Wymiarowanie spodni

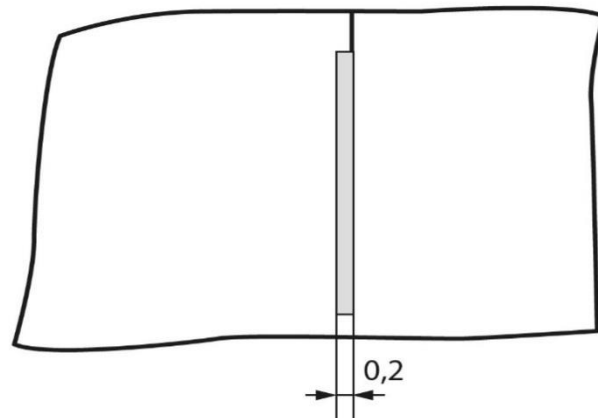
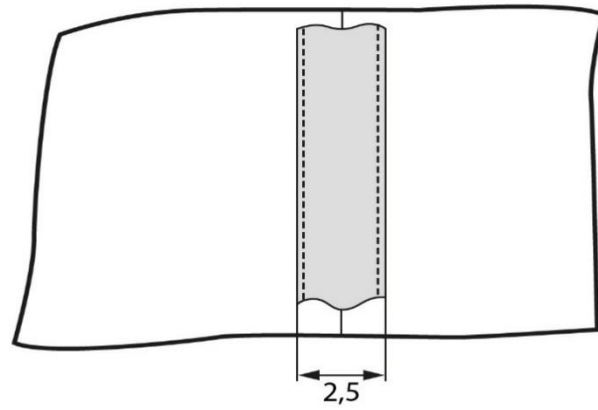
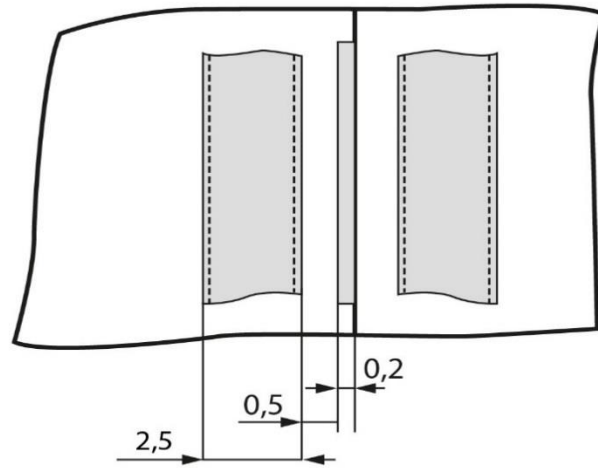


Rysunek nr 3. Wymiarowanie spodni





Rysunek nr 4. Wymiarowanie góry spodni



Rysunek nr 5. Rozmieszczenie i wymiary wypustki i lampasa - szew boczny spodni.

## 9. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w Tabeli nr 15.

Tabela nr 15. Elementy składowe

| Rodzaj materiału                        | Lp.          | Wyszczególnienie elementów                 | Ilość elementów |
|---|--------------|--|-----------------|
| Tkanina zasadnicza                      | 1.           | Przednia część nogawki                     | 2               |
|   | 2.           | Tylna górna część nogawki                  | 2               |
|   | 3.           | Tylna dolna część nogawki                  | 2               |
|   | 4.           | Tylna część paska                          | 2               |
|   | 5.           | Prawa część paska                          | 1               |
|   | 6.           | Lewa część paska                           | 1               |
|   | 7.           | Ściągacz paska                             | 2               |
|   | 8.           | Listewka rozporka prawa                    | 1               |
|   | 9.           | Listewka rozporka lewa                     | 1               |
|   | 10.          | Wypustka kieszeni bocznej                  | 2               |
|   | 11.          | Podkład kieszeni bocznej                   | 2               |
|   | 12.          | Podtrzymywacz paska                        | 16              |
|   | 13.          | Wypustka kieszeni tylnej                   | 1               |
|   | 14.          | Podkład kieszeni tylnej                    | 1               |
|   | 15.          | Patka kieszeni tylnej                      | 1               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>37</b>       |
| Tkanina kontrast<br>(wypustka, lampasy) | 1.           | Wypustka                                   | 2               |
|   | 2.           | Lampas                                     | 2               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>4</b>        |
| Podszywka                               | 1.           | Lamówka listewek rozporka prawego i lewego | 1               |
|   | 2.           | Wkładka górnej części nogawki przedniej    | 2               |
|   | 3.           | Patka kieszeni tylnej                      | 1               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>4</b>        |
| Dzianina podszewkowa                    | 1.           | Worek kieszeni bocznej                     | 4               |
|   | 2.           | Worek kieszeni tylnej                      | 2               |
|   | 3.           | Siodełko                                   | 1               |
|   | 2.           | Pasek -gurt                                | 1               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>8</b>        |
| Włóknina perforowana                    | 1.           | Wkład lewej części paska                   | 1               |
|   | 2.           | Wkład prawej części paska                  | 1               |
|   | 3.           | Wkład tylnej części paska                  | 2               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>4</b>        |
| Wkład odzieżowy                         | 1.           | Wkład listewki rozporka                    | 1               |
|   | 2.           | Wypustka kieszeni bocznej                  | 2               |
|   | 3.           | Wypustka kieszeni tyłu                     | 1               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>4</b>        |
| Wkład odzieżowy                         | 1.           | Wzmocnienie kieszeni bocznej               | 2               |
|   | 2.           | Wzmocnienie kieszeni tylnej                | 1               |
|   | 3.           | Wzmocnienie patki tył                      | 1               |
|   | <b>Razem</b> |  | <b>4</b>        |

## 10. WYKONANIE SPODNI

Podstawowe operacje wykonania spodni dla Policji przedstawia –Tabela nr 16.

Tabela nr 16. Podstawowe operacje wykonania spodni

| Lp. | Rodzaj operacji   | Oznaczenie szwu i ściegu  | Wymagania i uwagi  |
|-----|---|---------------------------|--|
| 1.  | Podklejanie wykrojów  | -                         | parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów                                 |
| 2.  | Formowanie termiczne nogawek tylnych  | -                         | -  |
| 3.  | Obrzucanie przednich nogawek wraz z elementem „siodelka” oraz drobnych elementów spodni                     | 6.01.02/504               | -  |
| 4.  | Oznaczenie i zaprasowanie górnych zaszepek w tyłach spodni  | -                         | wg szablonów pomocniczych  |
| 5.  | Odszycie górnych zaszepek w tyłach spodni   | 6.05.01/301               | wg szablonu pomocniczego   |
| 6.  | Prasowanie zaszepek   | -                         | zaszewki górne przełożone w kierunku środka tyłu lub rozprasowane                |
| 7.  | Wykonanie szwu stębnowanego zaszepek dolnych  | 4.03.03/301.301           | szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi  |
| 8.  | Wykonanie szwów obrzucających nogawki tylne   | 6.01.01/504               | -  |
| 9.  | Wykonanie ściągaczy pasa  | 8.19.01/301.301           | na przyrządzie o szerokości 2,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi |
| 10. | Wykonanie podtrzymywaczy  | 8.02.01/406               | na przyrządzie o szerokości 1,0 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi |
| 11. | Naszycie odcinków taśm samoszczepnych na plisy rozporków dołu nogawek                                       | 5.04.03/301               | wg szablonu pomocniczego   |
| 12. | Wylamowanie listewek  | 3.05.06/301               | -  |
| 13. | Doszycie lewej listewki do krawędzi rozporka, przewinięcie i przestębnowanie                                | 1.01.01/301 2.02.01/301   | -  |
| 14. | Przszycie zamka do listewki prawej i wszycie listewki prawej do nogawki                                     | 1.01.01 /301 2.02.03./301 | -  |
| 15. | Przestębnowanie warstw materiału w lewej nogawce w odległości 3,7 cm od krawędzi rozporka                   | 6.02.03/301               | -  |
| 16. | Naszycie wypustki i podkładu kieszeni bocznej na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni | 7.12.02/301.301           | wg szablonu pomocniczego   |
| 17. | Przszycie wypustki do spodniej części worka kieszeni bocznej  | 2.01.01/301               | wg szablonu pomocniczego   |
| 18. | Przszycie podkładu do wierzchniej części worka kieszeni bocznej   | 5.30.01/301               | wg znaków  |
| 19. | Wykonanie „ramki” otworu kieszeni bocznej   | 5.05.01/301               | na końcach wypustki i wzdłuż linii otworu kieszeni                               |
| 20. | Zszycie otworu nad wypustką   | 3.03.07/301               | szerokość szwu 0,8 cm od krawędzi  |
| 21. | Zszycie worków kieszeni bocznej z jednoczesnym obrzuceniem  | 1.01.02/406.504           | -  |

| <b>Lp.</b> | <b>Rodzaj operacji</b>   | <b>Oznaczenie szwu i ściegu</b>                    | <b>Wymagania i uwagi</b>   |
|------------|--|--|--|
| 22.        | Odszycie patki kieszeni tylnej   | 1.01.01/301  | wg szablonu pomocniczego   |
| 23.        | Wykonanie szwu stębnowanego patki kieszeni tylnej  | 1.06.01/301  | szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi  |
| 24.        | Prasowanie patki kieszeni tylnej   | -  | -  |
| 25.        | Wykonanie dziurek w patce kieszeni tylnej i ściągaczach pasa   | 502  | wg szablonu pomocniczego   |
| 26.        | Naszycie podkładu z tkaniny na wierzchnią część worka kieszeni tylnej  | 5.31.02/301  | wg oznaczenia  |
| 27.        | Naszycie patki i wypustki kieszeni tylnej na nogawkę z jednoczesnym podłożeniem części spodniej worka kieszeni | 4.05. 01/301.301                                   | wg szablonu pomocniczego   |
| 28.        | Przestębnowanie kieszeni tylnej dołem  | 1.09.01/301  | wg oznaczenia  |
| 29.        | Przyszywanie wypustki do worka kieszeni tylnej   | 2.01.01/301  | wg oznaczenia  |
| 30.        | Przestębnowanie kieszeni tylnej nad patką z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni tylnej z podkładem         | 5.43.01/301  | szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi  |
| 31.        | Zszycie otworu nad wypustką  | 3.03.07/301  | szerokość szwu 0,8 cm od krawędzi  |
| 32.        | Zszycie worków kieszeni tyłu z jednoczesnym obrzuceniem  | 1.01.02/406.504                                    | -  |
| 33.        | Zeszycie spodni po boku  | 1.01.01/301  | szerokość szwu 1,0 cm, na odcinku 30 cm od linii kolana w górę podłożyć taśmę konfekcyjną nieciągliwą              |
| 34.        | Rozprasowanie szwu bocznego  | -  | -  |
| 35.        | Zszycie spodni po boku wszycie wypustki i naszycie lampasów (spodnie podoficerskie, oficerskie)                | 1.01.01/301<br>1.12.01/301+7.04.01/301+7.04.01/301 | szerokość szwu 1,0 cm, szerokość lampasa 2,5 cm, wypustki 0,2 cm   |
| 36.        | Zeszycie górnej i dolnej części nogawki tylnej   | 1.01.01/301  | szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi  |
| 37.        | Rozprasowanie zszycia górnej i dolnej części nogawki tylnej  | -  | -  |
| 38.        | Wykonanie szwu stębnowanego połączenia górnej i dolnej części nogawki tylnej                                   | 4.03.03/301.301                                    | szerokość szwu 0,2 od linii szwu, podczas wykonywania szwu podłożyć na całym odcinku nieciągliwą taśmę konfekcyjną |
| 39.        | Zszycie części paska z jednoczesnym podłożeniem ściągaczy  | 1.12.01/301  | wg znaków  |
| 40.        | Przewinięcie i przestębnowanie zszytych części paska   | 2.19.04/301  | szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi  |
| 41.        | Odszycie przedłużacza paska  | 1.01.01/301  | wg szablonu pomocniczego   |
| 42.        | Zamocowanie haka   | -  | -  |
| 43.        | Wszycie paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych                                    | 1.01.01/301  | wg znaków  |
| 44.        | Wykonanie szwów wewnętrznych spodni  | 1.01.01/301  | szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi  |
| 45.        | Rozprasowanie szwów wewnętrznych spodni  | -  | -  |
| 46.        | Dwukrotne szycie szwu środka tyłu  | 1.01.01/301.301                                    | dopuszcza się wykonanie ściegu łańcuszkowego dwunitkowego  |
| 47.        | Przyszywanie wkładu odzieżowego do paska   | 2.01.01/301  | -  |

| Lp. | Rodzaj operacji  | Oznaczenie szwu i ściegu | Wymagania i uwagi   |
|-----|--|--------------------------|---|
| 48. | Zaprasowanie listewek oraz szwu doszycia paska   | -                        | -   |
| 49. | Stębnowanie paska  | 5.30.01/301              | wg oznaczenia i w szwie doszycia paska                                |
| 50. | Doszycie wszywki firmowej z oznaczeniem wielkości i informacyjnej o sposobie konserwacji do wewnętrznej strony paska | 2.01.01/301              | po lewej stronie, za kieszenią boczną                                 |
| 51. | Wykonanie przeszyc ryglowych w kieszeniach bocznych, w dole rozporka spodni oraz rozporkach nogawek                  | 323                      | wg szablonu pomocniczego  |
| 52. | Wykonanie przeszyc ryglowych na dole podtrzymywaczy  | 323                      | -   |
| 53. | Wykonanie dziurki w przedłużaczu paska   | 502                      | wg szablonu pomocniczego  |
| 54. | Przymocowanie siodełka (punktowo)  | 301                      | -   |
| 55. | Prasowanie spodni na „gotowo ”   | -                        | -   |
| 56. | Przyszycie guzików   | 304                      | wg szablonu pomocniczego i dziurek w poszczególnych elementach spodni |
| 57. | Naszycie taśmy konfekcyjnej spodniowej do dołu spodni z podłożeniem gumy   | 7.09.03/301.301          | -   |
| 58. | Wykończenie spodni   | -                        | spodnie oczyścić z nici   |

## 11. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT i GWARANCJA

### 11.1 Cechowanie

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

**Wszywka informacyjna firmowa** zawierająca nazwę i znak Wykonawcy umieszczona w spodniach po wewnętrznej części paska, po lewej stronie, za kieszenią boczną.

**Wszywka informacyjna z oznaczeniem wielkości wyrobu** umieszczona w spodniach nad wszywką firmową.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji** umieszczona w miejscu zamocowania wszywki firmowej. Stemple – znaki kontroli technicznej, miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii na drugiej stronie wszywki.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Rysunek 6. Znaki konserwacji

**Dopuszcza się** stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki informacyjnej firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Etykieta jednostkowa** zawierająca następujące dane:

- nazwę (znak firmowy), adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu, oznaczoną według tabeli wielkości,
- skład surowcowy,
- znak stopnia jakości (słownie),
- znak kontroli jakości,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie).

## **11.2 Pakowanie**

Sposób składania i pakowania powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Spodnie zawiesić na wieszaku z poprzeczką i zapakować w worek foliowy.

Na prawym górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie.

## **11.3 Przechowywanie**

Sposób pakowania powinien uwzględniać warunki przechowywania w temperaturze od +5°C do +30°C i wilgotności względnej powietrza  $\leq 65\%$ , w pomieszczeniach zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi oraz zanieczyszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne. Spodnie powinny być przechowywane na wieszakach umieszczonych na stelażach w pomieszczeniach przewiewnych i suchych, w odległości  $> 1$  m od źródeł ciepła.

## **11.4 Transport**

Wyroby należy zapakować w taki sposób, aby można je było transportować powszechnie dostępnymi środkami komunikacji. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających wyrób przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

## **11.5 Gwarancja**

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 (jeżeli umowa nie stanowi inaczej) Wykonawca udzieli gwarancji na okres 24 miesięcy ich użytkowania, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 24 miesiące, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 24 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 48 miesięcy.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych Wykonawca rozpatrzy „protokół reklamacji” w ciągu 14 dni roboczych licząc od daty jego otrzymania od Odbiorcy. W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni roboczych, licząc od daty otrzymania „zgłoszenia reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni roboczych licząc od daty otrzymania „zgłoszenia reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane.
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go (bez wad) do Odbiorcy.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Odbiorca wadliwego wyrobu przekaże go do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna (Wykonawca lub Odbiorca). Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 30 dni roboczych od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

## **12. POTWIERDZENIE SPEŁNIENIA WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej specyfikacji technicznej:

- Deklaracja OiB w zakresie spełnienia przez wyrób wymagań przedmiotowej specyfikacji technicznej<sup>1)</sup>,
- Certyfikaty zgodności OiB dla tkaniny zasadniczej i podszewkowej ujęte w Tabeli 1 poz. 1<sup>1)</sup> ÷ 2, 4 ,
- aktualne wyniki badań, wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, laboratorium zakładowe lub poświadczenia jakościowe producentów materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabelach nr 4, 6 ÷ 9,
- wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego lub certyfikaty wydane przez akredytowaną jednostkę certyfikującą lub deklaracja producenta potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa wyrobu zawarte w Tabeli nr 11, dla każdej nowej dostawy materiałów zawartych w Tabeli nr 1 poz. 1 ÷ 2, 4.
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów,
- gwarancja Wykonawcy.

<sup>1)</sup> Rozporządzenie MSWiA z dnia 12 grudnia 2016 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby bezpieczeństwa państwa oraz wykazu tych wyrobów [Dz.U. 2016 poz. 2092].

**UWAGA :** W przypadku rozbieżności między Specyfikacją Techniczną, a wzorem spodni wyjściowych podczas produkcji, uznaje się nadrzędność Specyfikacji Technicznej nad wzorem.



**UWAGA!**

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.**

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

**ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W SPECYFIKACJI  
TECHNICZNEJ – tylko w dokumentacji oryginalnej**