

ZARZĄD MATERIAŁOWY SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ SŁUŻBY MUNDUROWEJ	WARUNKI TECHNICZNE	
	TKANINA PODSZEWKOWA	
	symbole	
	handlowy	CPV
	J 8324	19245000-5

PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do munduru oficerskiego, bluzy olimpijki oraz czapki rogatywki, oraz białym i czarnym przeznaczona do nakryć głowy.

ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.

WYMAGANIA TECHNICZNE

1	Skład surowcowy	O	Jedwab wiskozowy błysk.
		W	
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	110 dtex
		W	133 dtex
3	Liczba nitek na 1 dm.	O	450 ± 9
		W	345 ± 17
4	Splot: atlasowy		
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna. Wzorec tkaniny wykończonej w załączeniu		

Zatwierdzone przez Szefa Oddziału Służby Mundurowej Zarządu Materiałowego Sztabu Generalnego WP płk dypl. Andrzeja Grabowskiego dnia 5 listopada 1998 r.
Aktualizowano Kartą Zmian nr 1/2010, 2/2010, 3/2011, 4/2013, 5/2013, 6/2014

Za zgodność:


**WOJSKOWY OŚRODEK
 BADAWCZO-WDROŻENIOWY
 SŁUŻBY MUNDUROWEJ**
 // 91-735 Łódź //

/pieczęć firmowa/

**KOMENDANT
 WOJSKOWEGO OŚRODKA
 BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
 SŁUŻBY MUNDUROWEJ**


płk mgr Maciej CZWARTOS

04.12.19
 /pieczęć imienna, data, podpis/

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość ¹⁾		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
2	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g / m	148	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g / m ²	106	
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		300	
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-4	PN-ISO 7771:1994
		wątek		-4	
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-2	PN-P-04624:1974
		wątek		-2	
6	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	osnowa	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-1:2005
		wątek		4	
7	Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
7.1	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
7.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	3 - 4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		3 - 4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		3 - 4	
7.3	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4 - 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4 - 5	
7.4	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105 -X12:2005
8	Bezpieczeństwo Wyrobu	<p>Materiał powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.</p> <p>Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.</p> <p>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).</p>			

¹⁾ Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach po wcześniejszym uzgodnieniu z odbiorcą.

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

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

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