
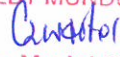


ZARZĄD ZAOPATRYWANIA SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ WYPOSAŻENIA MUNDUROWEGO	WARUNKI TECHNICZNE		
	TKANINA PODSZEWKOWA		
	symbole		
	handlowy	CPV	
	J 7936	19245000-5	
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do spodni.			
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.			
WYMAGANIA TECHNICZNE			
1.	Skład surowcowy	O W	Jedwab wiskozowy błysk.
2.	Masa liniowa przędzy surowej, Tt	O W	167 dtex
3.	Liczba nitek na 1 dm.	O W	450 ± 9 230 ± 12
4.	Splot: płótno 1 ----- 1		
5.	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna		
Zatwierdzone przez Szefa Oddziału Służby Mundurowej Zarządu Materiałowego Sztabu Generalnego WP płk dypl. Andrzeja Grabowskiego dnia 13 kwietnia 1999 r. Aktualizowano Kartami zmian nr 1/2010, 2/2010, 3/2010, 4/2011, 5/2013			
Za zgodność:	 <b>WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY SŁUŻBY MUNDUROWEJ</b> <b>01-735 Łódź</b>		<b>KOMENDANT WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO SŁUŻBY MUNDUROWEJ</b>  <b>plk mgr Maciej CZWARTOS</b> <b>11.12.19</b>
	/pieczęć firmowa/		/pieczęć imienna, data, podpis/

art. 3 1936

2

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg.
1.	Szerokość		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
2.	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g/m	185	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m2	132	
3.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
		wątek		300	
4.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		- 5	
5. Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy		3-4	PN-EN ISO 105-E04:2011
		zabr. bieli bawełny		3-4	
		zabr. bieli wiskozy		3-4	
	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabr. bieli bawełny		4	
	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny		3-4	PN-EN ISO 105-X12:2005
6	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 Wyrobów 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>			

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.