
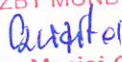


SZEFOSTWO SŁUŻBY MUNDUROWEJ GŁÓWNEGO KWATERMISTRZOSTWA WP	WARUNKI TECHNICZNE				
	TKANINA PODSZEWKOWA				
	symbole				
	handlowy	CPV			
	J 2365	19245000-5			
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH					
Przedmiotem warunków technicznych jest poliamidowa tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i czarnym, przeznaczona do zastosowania w płaszczach sukiennych i letnich, półpłaszczu marynarskim oraz pelerynach oficerskich i podhalańskich.					
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH					
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.					
WYMAGANIA TECHNICZNE					
1	Skład surowcowy	O	Poliamid 6		
		W	Poliamid 6		
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	72 dtex f 17 t0		
		W	78 dtex f 24 t0		
3	Liczba nitek na 1 dm.	O	395 ± 20		
		W	325 ± 16		
4	Splot: płócienny				
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, pranie, stabilizacja, barwienie, naniesienie apretury antyelektrostatycznej, obcinanie krajkę.				
Zatwierdzone przez Zastępcę Szefa Służby Mundurowej Głównego Kwatermistrzostwa WP płk mgr inż. Tadeusza Włodarczyka dnia 3 kwietnia 1989 r. Aktualizowano Kartą zmian nr 1/2010, 2/2010, 2/2011, 3/2013, 4/2014					
Za zgodność:	 WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY SŁUŻBY MUNDUROWEJ II 91-735 Łódź II /pieczęć firmowa/	KOMENDANT WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO SŁUŻBY MUNDUROWEJ  płk mgr Maciej CZWARTOS 11.12.19 /pieczęć imienna, data, podpis/			

artykuł 9 2305

WYMAGANIA UŻYTKOWE						
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika		Kontrola jakości wg
1	Szerokość tkaniny ¹⁾		m	1,50 ± 0,02		PN-EN 1773:2000
2	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g / m	89		PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g / m ²	60		
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	500		PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		330		
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	2		PN-ISO 7771:1994
		wątek		2		
5	Przesuwalność nitek w szwie, nie więcej niż:	osnowa	mm	3		PN-EN ISO 13936-1:2005
		wątek		3		
6	Stopień odporności wybarwień, dla tkanin barwionych na kolor , nie mniej niż:			khaki, stalowy	czarny	
6.1	Wodę	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4-5	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.3	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
		zabrudzenie bieli PA		4-5	4-5	
6.4	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
6.5	Tarcie	suche	stop.	4	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
		mokre		3-4	3-4	
7.	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>			

UWAGA - do wykonania tkanin zastosowano przędze oznaczone w specyfikacjach technicznych ZWCh „Stilon „ S.A. w Gorzowie Wielkopolskim dla:

- osnowy PA6 FDY SD RDIN;
- wątku PA6 FOY SDRD

¹⁾ Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach z zachowaniem obowiązujących norm przedmiotowych pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia zmian między producentem i 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.

Wzorce tkanin

Aktualne wojskowe wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z warunkami technicznymi, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).