

ZATWIERDZAM”

ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

...ml. insp. Beata STADKOWSKA...

(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

Warszawa, 9 lipca 2021

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI BIURO LOGISTYKI POLICJI



SPECYFIKACJA TECHNICZNA CZAPKA WYJŚCIOWA

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej: ST-89/Ckt/2021

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej prowadzonego w Wydziale)

Wersja: Edycja... 11 lipca 2021

08.07.2021

(data wydania)

SPIS TREŚCI

Strona

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU	3
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU	3
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM.....	3
3.1. Dokumentacja techniczna	3
4. OPIS OGÓLNY WYROBU	5
5. WYMAGANIA	10
5.1. Wymagania techniczne.....	10
5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków	10
5.1.2. Wymagania dla podszewki.....	12
5.1.3. Wymagania dla włókniny z klejem	13
5.1.4. Wymagania dla emblematu	13
5.2. Wymagania dla szwów i ściągów	13
5.3. Wymagania dotyczące jakości.....	13
5.3.1. Klasyfikacja jakości	14
5.3.2. Parametry dla wyrobu	14
5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych	14
5.3.4. Zasady ustalania błędów	15
5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	15
6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH	16
7. WYMIAROWANIE.....	16
8. CECHOWANIE, KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	23
8.1. Cechowanie	23
8.2. Konserwacja.....	24
8.3. Pakowanie	24
8.4. Przechowywanie	24
8.5. Transport	24
9. GWARANCJA	24
10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	25

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna identyfikuje wyrób poprzez określenie parametrów, jakie powinien spełniać w zakresie wymagań:

- technicznych,
- jakościowych,
- związanych z bezpieczeństwem użytkowania,

w odniesieniu do:

- nazewnictwa,
- symboli,
- badań i metodologii badań,
- znakowania oraz oznaczania wyrobu.

2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna jest przeznaczona do wykorzystywania 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,
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
 - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaj i odległość linii stębnowych,
 - wymiarowanie wyrobu (pozycjonowanie elementów naszywanych typu kieszenie, patki itp.) dla różnych rozmiarów,
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych,
- znakowanie (pozycja, zawartość),
- zasady transportu, przechowywania, konserwacji i naprawy,
- gwarancję Wykonawcy.

3.2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy:

- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.
- PN-EN ISO 105-J03:2009 Tekstylija – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy.
- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien.
- PN-EN ISO 1833-11:2010 Tekstylija – Ilościowa analiza chemiczna – Część 11: Mieszanki włókien celulozowych i poliestrowych (metoda z zastosowaniem kwasu siarkowego).
- PN-P-04847-10:1993 Tekstylija – Wyznaczanie zawartości włókien w mieszkankach dwuskładnikowych metodami chemicznymi – Wyznaczanie zawartości włókien celulozowych w mieszkankach z włóknami poliestrowymi.
- PN-P-04653:1997 Tekstylija – Nitki – Wyznaczanie masy liniowej metodą odcinkową.
- PN-P-01701:1952 Tkaniny – Oznaczenia splotów tkackich.
- PN-EN 12127:2000 Tekstylija – Płaskie wyroby włókiennicze – Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek.
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylija – Tkaniny – Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej.
- PN-EN 1049-2:2000 Tekstylija – Metody analizy struktury wyrobów tkanych – Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości.
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstylija – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu – Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska.
- PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylija – Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów – Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część C06: Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne.
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie.
- PN-EN ISO 105-B02:2014-11 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej.
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylija – Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu – Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a.
- PN-EN ISO 12947-2:2017-02 Tekstylija – Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a – Część 2: Wyznaczanie zniszczenia próbki roboczej
- PN-EN ISO 14362-1:2017-04 Tekstylija – Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.

- PN-EN ISO 14362-3:2017-04 Tekstylnia – Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen.
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstylnia – Oznaczanie formaldehydu – Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylnia – Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-EN 12590:2002 Tekstylnia. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych
- PN-P-84501:1983 Wroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84502:1983 Wroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84507:1985 Wroby konfekcyjne. Stopnie jakości.
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 Ocena zgodności. Deklaracja zgodności składana przez dostawcę. Część 1: Wymagania ogólne.
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylnia. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstylnia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.
- PN-EN 14362-3:2012 Tekstylnia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen.
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstylnia. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej).

Podstawowe akty prawne:

- Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. z późn. zm.

Uwaga: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm wymienionych w specyfikacji technicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnych.

4. OPIS OGÓLNY WYROBU

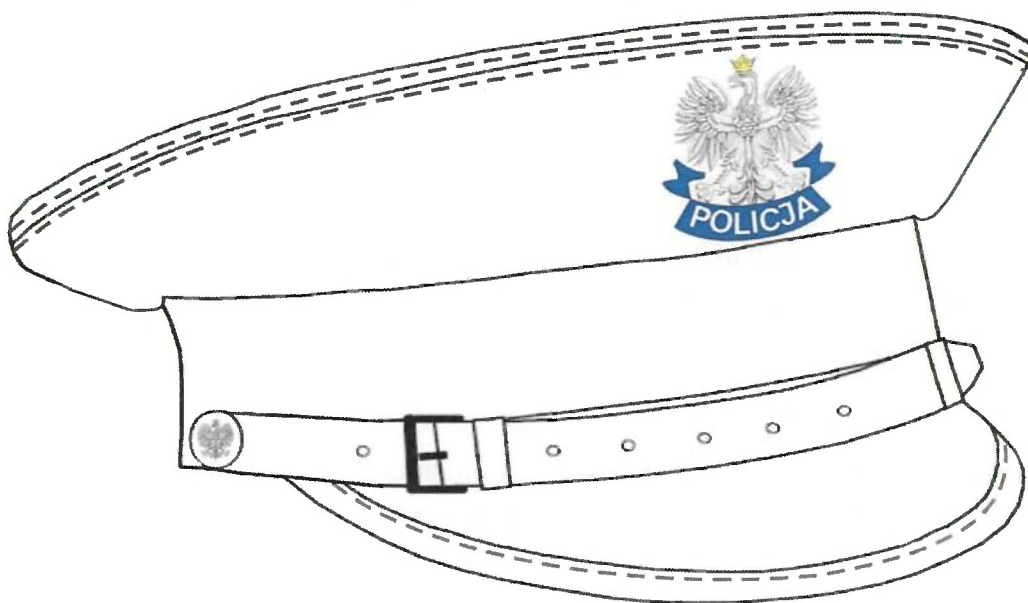
Czapka wyjściowa w kolorze granatowym z wymienną główką stanowi jeden z elementów umundurowania funkcjonariuszy Policji. Wykonana z tkaniny wełniano-poliestrowej, w różnych rozmiarach dostosowanych do obwodu głowy użytkownika. Przeznaczona jest do noszenia z pozostałymi elementami umundurowania.

Opis wyrobu

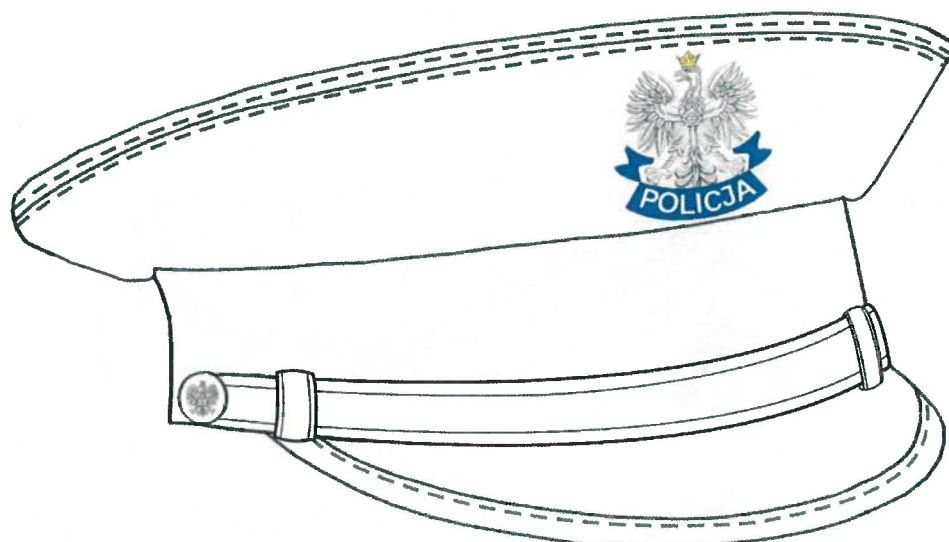
Czapka wyjściowa składa się z otoku z wszytym daszkiem i wymiennej główki w kolorze granatowym wykonanej z tkaniny wełniano – poliestrowej.

- główka składa się z owalnego denka, 1 kwatery przedniej i 2 kwater tylnych,
- podszyta jest podszewką z naszytym centralnie na denku foliowym rombem,
- na obu bokach główki umiejscowione po 2 wietrzniki,
- na przedniej kwaterze główki, centralnie umieszczone oczko do mocowania emblematu metalowego,
- na szwie tylnym główki umieszczona wierzchnia część zatrzasku do mocowania główki na otoku czapki,
- pomiędzy podszewką a tkaniną zasadniczą główki umieszczony naprężacz,
- otok czapki utworzony jest z płaskiego, perforowanego pręta z tworzywa sztucznego,
- otok obszyty tkaniną zasadniczą,
- do przodu otoku przszyty daszek, nad daszkiem, na dwóch guzikach zamocowany pasek,
- rodzaj paska w zależności od stopnia:
 - pasek czarny skórzany – dla korpusu podoficerów
 - pasek srebrny z granatową nitką – dla korpusu oficerów
- wewnątrz otoku obszyte perforowanym potnikiem skórzanym,
- na górnej części otoku utworzona wypustka służąca do utrzymania główki,
- na centralnej części przodu otoku umieszczona podpórka z tworzywa sztucznego.
- centralnie, na kwaterze przedniej główki umieszczony metalowy emblemat

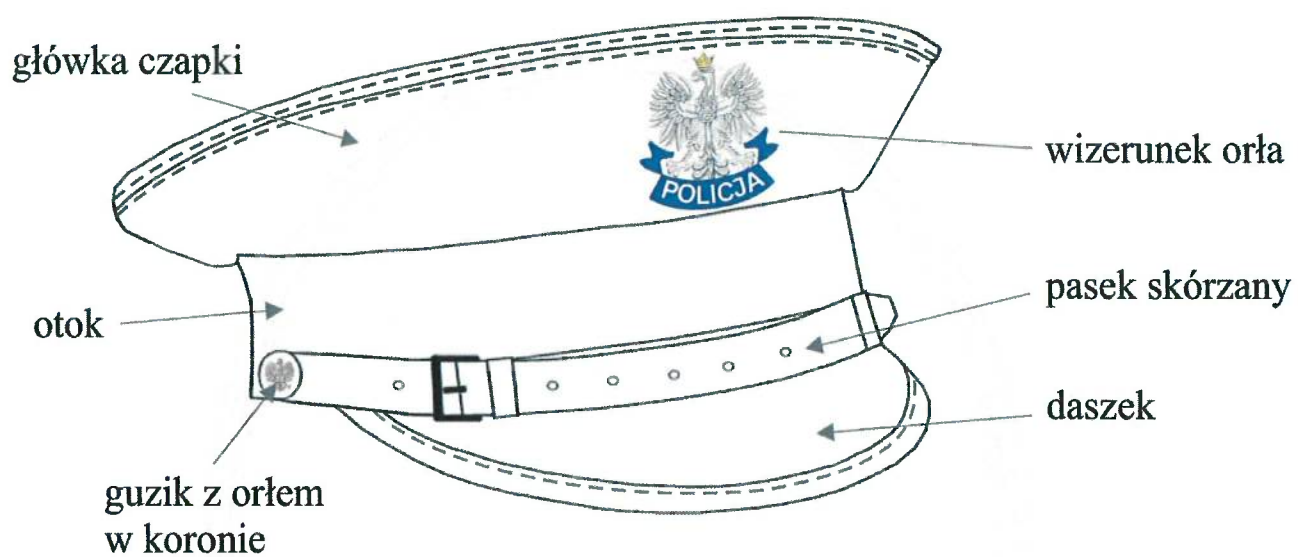
Ogólny wygląd czapki został przedstawiony na rysunkach 1 - 4.



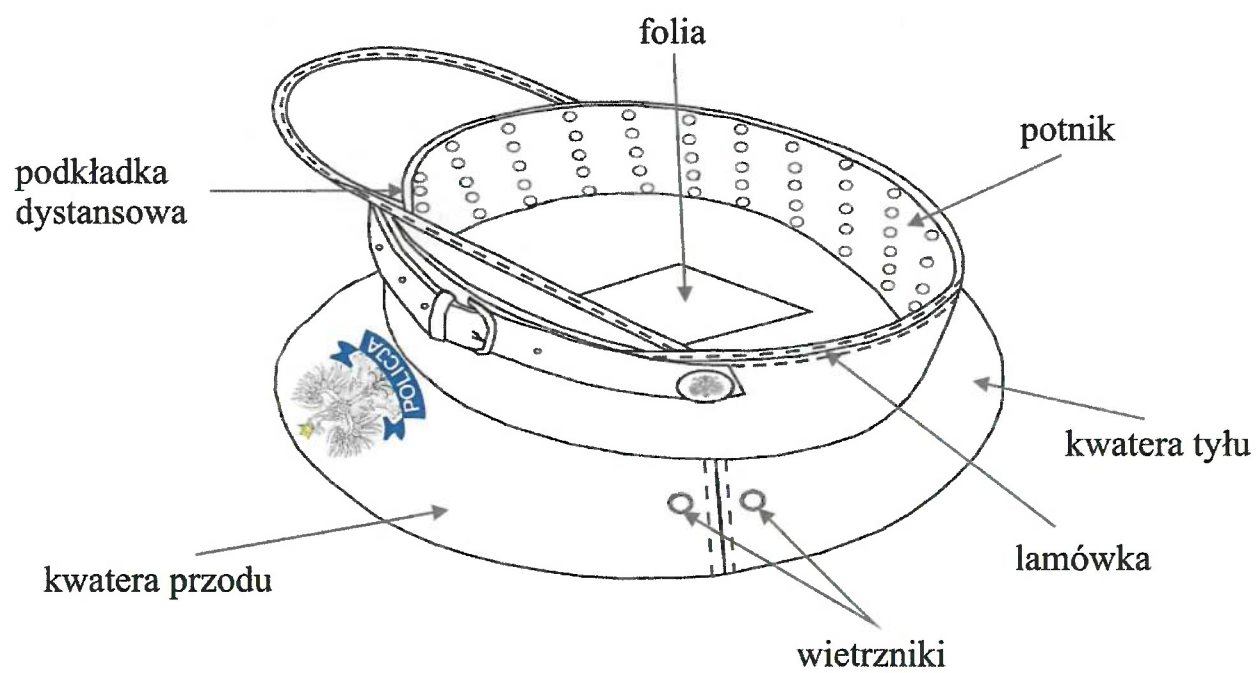
Rys. 1a. Czapka wyjściowa podoficera



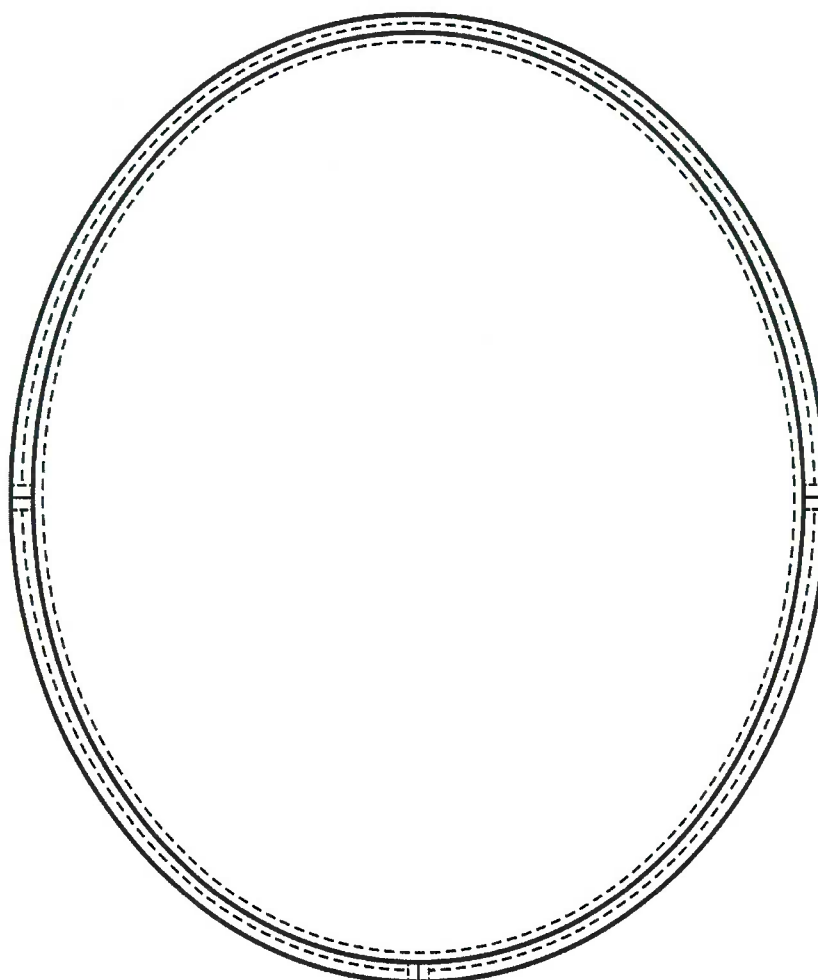
Rys. 1b. Czapka wyjściowa oficera



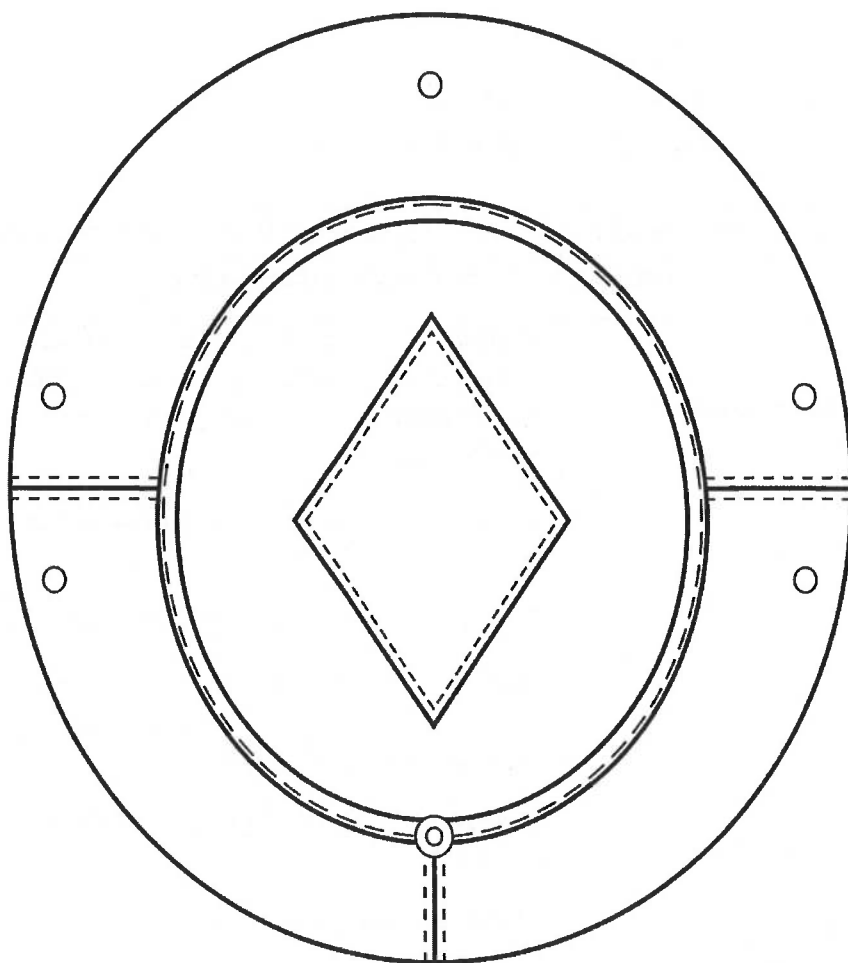
Rys. 2a. Czapka – widok ogólny



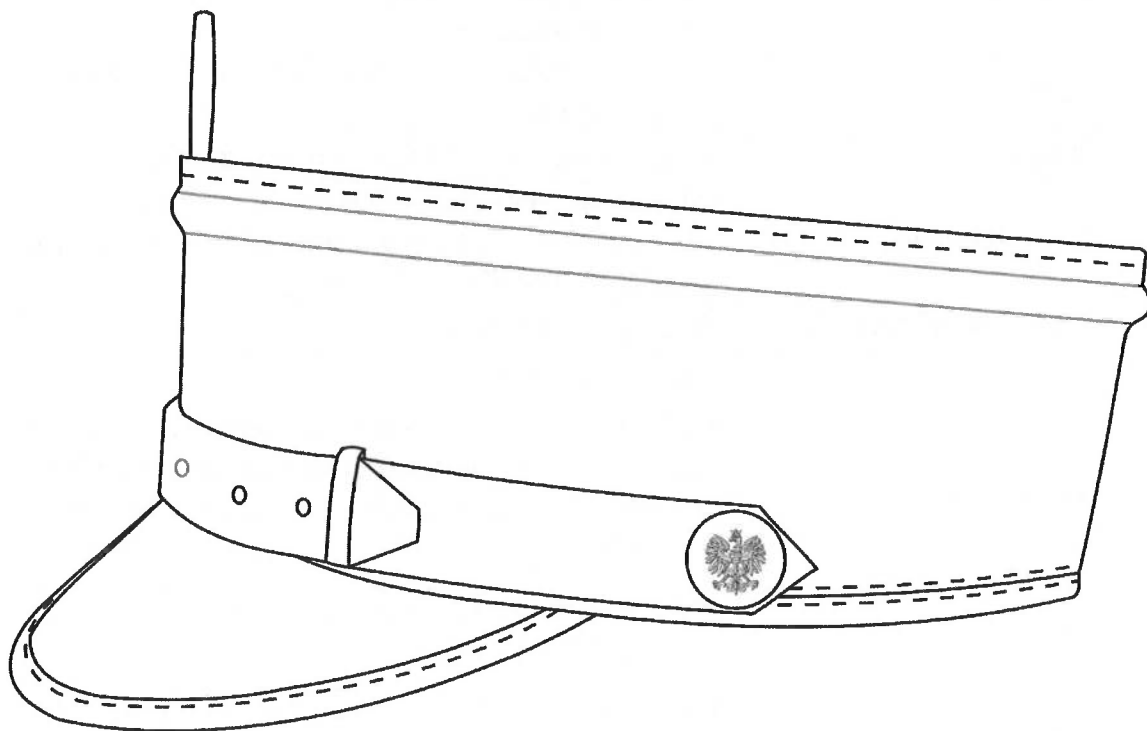
Rys. 2b. Czapka – widok ogólny



Rys. 3a. Główna czapki - wierzch



Rys. 3b. Główna czapki - spód



Rys. 4. Czapka – dolna część – otok z daszkiem

5. WYMAGANIA

5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków do wykonania czapki

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
Główka czapki w kolorze granatowym		
1.	Tkanina zasadnicza	Wełniano – poliestrowa tkanina, w kolorze granatowym spełniająca wymagania określone w aktualnej specyfikacji technicznej nr ST - 83/Ckt/2021
2.	Podszewka	Poliestrowa w kolorze granatowym, spełniająca wymagania z pkt 5.1.2.
3.	Lamówka	Bawełniana w kol. czarnym, szerokość: 30mm
4.	Oczka	Mosiężne, lakierowane w kolorze czarnym matowym, z plastikową podkładką średnica wewnętrzna: 3,5 \pm 0,3mm
5.	Włóknina z klejem	Gramatura: 60 \pm 5g/m ² , spełniająca wymagania pkt 5.1.4.
6.	Napa wierzch	Metalowa, w kolorze czarnym
7.	Naprężacz	Rurka z tworzywa sztucznego: - średnica zewnętrzna 9mm, - średnica zewnętrzna 6mm,
8.	Stalka	Stalowy płaskownik, szerokość: 1,8 \div 2,0mm, grubość: 0,5 \div 0,6mm
9.	Romb	Folia przezroczysta z tworzywa sztucznego
10.	Nici odzieżowe	Rdzeniowe poliester/poliester, nr handlowy 80, w kolorze ciemnogramatowym, spełniające wymagania PN-EN 12590:2002.
11.	Wszywka informacyjna	Wymagania wg pkt. 8.1.
Otok czapki z daszkiem		
12.	Tkanina zasadnicza	Wełniano – poliestrowa tkanina, w kolorze granatowym spełniająca wymagania określone w aktualnej specyfikacji technicznej nr ST - 83/Ckt/2021
13.	Otok	Płyta polietylenowa spieniona w kolorze czarnym, grubość: 2,0 \pm 0,1mm
14.	Potnik	Perforowany, w kolorze czarnym, szerokość 5cm, skóra naturalna bydlęca, grubość: 1,2 \pm 0,2mm

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
15.	Taśma	Bawełniana, szerokość: 10±2mm
16.	Pianka	Poliuretanowa, grubość: 5mm
17.	Wypustka do potnika	Taśma z tworzywa plastycznego w kolorze czarnym, szerokość: 20±2mm
18.	Napa spód	Metalowa
19.	Kokardka	Z tasiemki atlasowej w kolorze czarnym, szerokości: 9±1mm
20.	Podpórka	Z tworzywa sztucznego, wg rysunku 9 i tabeli 9
21.	Daszek	Kolor czarny, lamowany, trójwarstwowy: - warstwa wierzchnia – folia PVC, połysk lustrzany - warstwa wewnętrzna – wkład celulozowy hydrofobowy, - warstwa spodnia – folia PVC, matowa, moletowana, Lamówka – folia PVC, połysk lustrzany Wymiary wg rysunku 8, tabeli 8
22.	Pasek	- Skóra naturalna, kolor czarny (mizdra w kolorze czarnym), szerokość 14mm, sprzączka w kolorze srebrnym – do czapek podoficerskich - Taśma w kolorze srebrnym z wplecioną granatową nitką podszyta skórą syntetyczną w kolorze białym, szerokość 15mm – do czapek oficerskich
23.	Guziki	Metalowe, w kolorze starego srebra z orłem administracyjnym
24.	Emblemat metalowy	Wizerunek orła z napisem POLICJA w kolorze starego srebra, mocowany za pomocą śruby i nakrętki
25.	Nici odzieżowe	Rdzeniowe poliestier/poliester, nr handlowy 80, w kolorze ciemnogrnatowym, spełniające wymagania PN-EN 12590:2002.
26.	Wszywka informacyjna	Wymagania wg pkt. 8.1.
27.	Etykieta	Wymagania wg pkt. 8.1.

Uwaga: przed rozpoczęciem produkcji Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabeli 1.

5.1.2. Wymagania dla podszewki

Tabela 2.

Lp	Parametr	J.m.	Wymagania	Metodyka badań
1	Skład surowcowy	100% poliester		PN-72/P-04604
2	Splot	$\frac{1}{4}^{(2)}$ - atlas		PN-P-01701:1952
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	100± 10	PN-ISO 3801:1993
4	Maksymalna siła przy rozciąganiu - osnowa - wątek nie mniej niż	N	700 500	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
5	Zmiana wymiarów po 5 praniach w temp. 40 st. C i suszeniu - kierunek wzdłużny - kierunek poprzeczny nie więcej niż	%	± 2 ± 2	PN-EN ISO 5077:2011 PN_EN ISO 6330:2012
6	Zmiana wymiarów po pięciu czyszczeniach chemicznych: - kierunek wzdłużny, - kierunek poprzeczny	%	±2 ±2	PN-EN ISO 3175-2:2010 PN-EN ISO 3759:2011
7	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 st. C - zmiana barwy - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105 -C06:2010A1S
8	Odporność wybarwień - tarcie suche - tarcie mokre nie mniej niż	stopień	4 3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
9	Odporność wybarwień na wodę - zmiana barwy - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
10	Odporność wybarwień na pot - alkaliczny - kwaśny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06

5.1.3. Wymagania dla włókniny z klejem

Tabela 3

Wymagania techniczne				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość liczbową	Kontrola jakości wg
1.	Skład surowcowy	%	100 poliester	PN-72/P-04604
2.	Masa powierzchniowa	g/m ²	60±5	PN-ISO 3801:1993
3.	Klej typu POWERDOT	%	100 poliamid	PN-72/P-04604
4.	Naniesienie kleju	punkty /cm ²	52	

5.1.4. Wymagania dla emblematu

Emblemat z orłem i napisem POLICJA: srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA wykonany metodą tłoczenia w metalu i emaliowania. Emblemat zgodny z wzorem dostępnym u Zamawiającego.

5.2. Wymagania dla szwów i ściegów

Elementy czapki powinny być łączone za pomocą szycia.

Wykaz operacji wraz z oznaczeniem zastosowanych w wyrobie szwów i ściegów, Wykonawca powinien ująć w dokumentacji techniczno-technologicznej z zastosowaniem oznaczeń z norm:

- szwy wg normy PN-P-84501:1983, Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia,
- ściegi wg normy PN-P-84502:1983, Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężeniu nitek tworzących szew.

Przeszycia na początku i na końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Miejsce wykonania i odległość przeszycić stębnowych od krawędzi:

- szwy łączące denko z kwaterami oraz szwy łączące kwatery ze sobą – przeszycie pojedyncze – odległość od szwu - 3 mm ± 0,5 mm,

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- ściegów stębnowych - 3÷4,5 ściegów/1cm.
- ścieg zyg-zak – 4÷5 ściegów /1cm

5.3. Wymagania dotyczące jakości

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji, kontrolę produktu końcowego oraz badania wymagane w niniejszej specyfikacji technicznej.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy).

Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów.

5.3.1. Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie czapki wykonane w **pierwszym stopniu jakości** dla nakryć głowy.

5.3.2. Parametry dla wyrobu

Czapka powinna charakteryzować się:

- trwałą odpornością wybarwień tkaniny zasadniczej,
- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację i pilling,
- estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, o prawidłowym naprężeniu i przeplocie nici tworzących szew. Przeszycia na początku i na końcu powinny być zakończone przeszyciem wstecznym zabezpieczającym przed pruciem.

5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów wyrobu,
- skrzywienie stębnówek,
- niedoszycie,
- nieprawidłowe szwy lub ścięgi,
- wybłyszczenie szwów oraz zmarszczki i zakładki powstałe w wyniku nieprawidłowego prasowania,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki,
- powstawanie pęcherzy na materiale podklejonym wkładem odzieżowym,
- ubytki materiału w emblemacie z orłem i napisem POLICJA,
- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki.

Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej:

- zabrudzenia wielonitkowe,
- plamy nietłuste i otoczki po spraniu plam,
- mało widoczne i widoczne pasy (tzw. pomieszanie),
- podwójne nitki wątkowe,
- blizny jednonitkowe i wielonitkowe osnowowe i wątkowe,
- brak nitki wątku lub nitki osnowy,
- nieprawidłowy przeplot,
- brak przeplotu,
- zmechacenie,
- załamki,
- zniekształcenie powierzchni (deszcz, błysk, łysina),
- nierównomierność barwy.

5.3.4. Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów i odchylek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad:

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wierzchnią stronę wyrobu założonego na manekinie.

5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyroby powinny być wykonane z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2016r. wraz z późniejszymi zmianami. W szczególności nie mogą zawierać one substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych wymienionych w tabeli 2.

Konstrukcja czapki powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć ciała oraz nie utrudniać ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia skóry.

Tabela 4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania dla tkanin

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Odczyn pH	–	4,0–7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011

Tabela 5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania dla skóry potnikowej

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Odczyn pH, nie mniej niż	–	3,2	PN-EN ISO 4045:2001
2.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075:2009
3.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż	-	0,7	PN-EN ISO 4045:2001

Spełnienie wyżej wymienionych wymagań dla tkaniny i skóry zasadniczej powinno być udokumentowane raportami z badań potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych lub oświadczeniami producentów.

Uznaje się również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualny certyfikat do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II).

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Tabela 6. Składowe elementy czapki

Rodzaj tkaniny/dodatku	Wyszczególnienie/ umieszczenie	Ilość części
Tkanina zasadnicza (tkanina wełniano - poliestrowa w kolorze granatowym)	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
	Obszycie otoku	1
Wkład włókninowy	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
Podszewka kolor granatowy	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
Taśma lamówkowa kolor czarny	Obszycie główki	1
Oczko metalowe kolor czarny		5
Płaskownik perforowany kolor czarny	Otok	1
Podpórka z tworzywa sztucznego	-	1
Potnik skórzany, perforowany kolor czarny	-	1
Pianka poliuretanowa	Potnik	1
Pasek	Nad daszkiem	1
Daszek	Otok	1
Guziki metalowe na wąsach z wizerunkiem orła	Otok	2
Wypustka z tworzywa sztucznego	Otok	1
Emblemat z orłem i napisem POLICJA	-	1
Napa metalowa	Mocowanie główki do otoku	1
Naprężacz ze stalką	Naprężenie główki	1
Romb foliowy	Denko główki	1
Wszywka informacyjna	-	3
Etykieta	-	2

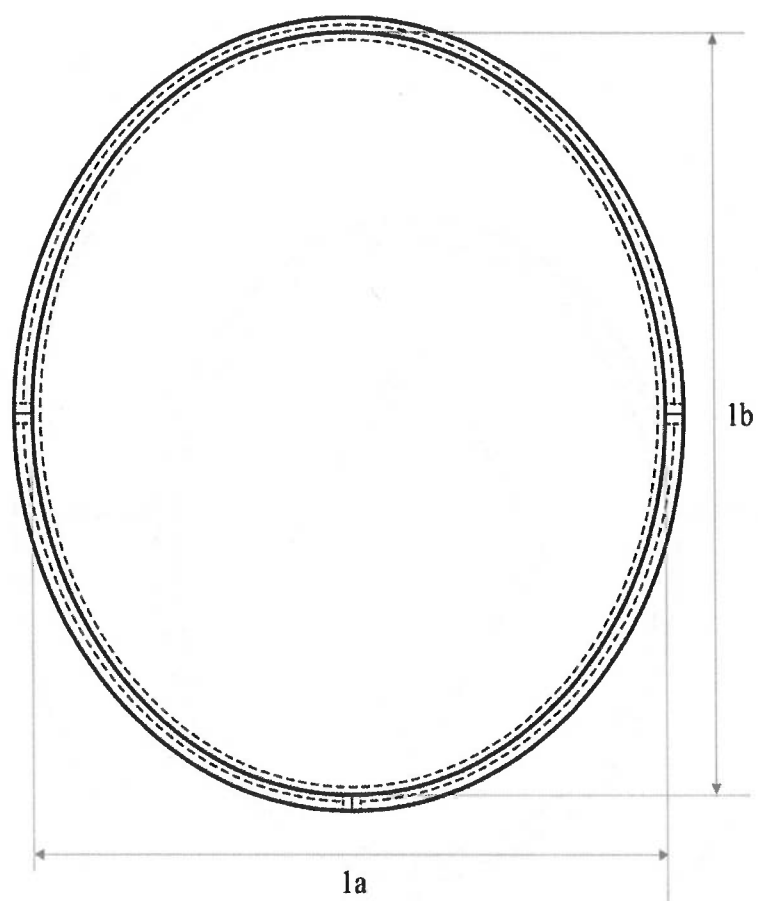
7. WYMIAROWANIE

Podstawowe wielkości czapek dotyczą użytkowników o wymiarach od 52 do 62 cm obwodu.

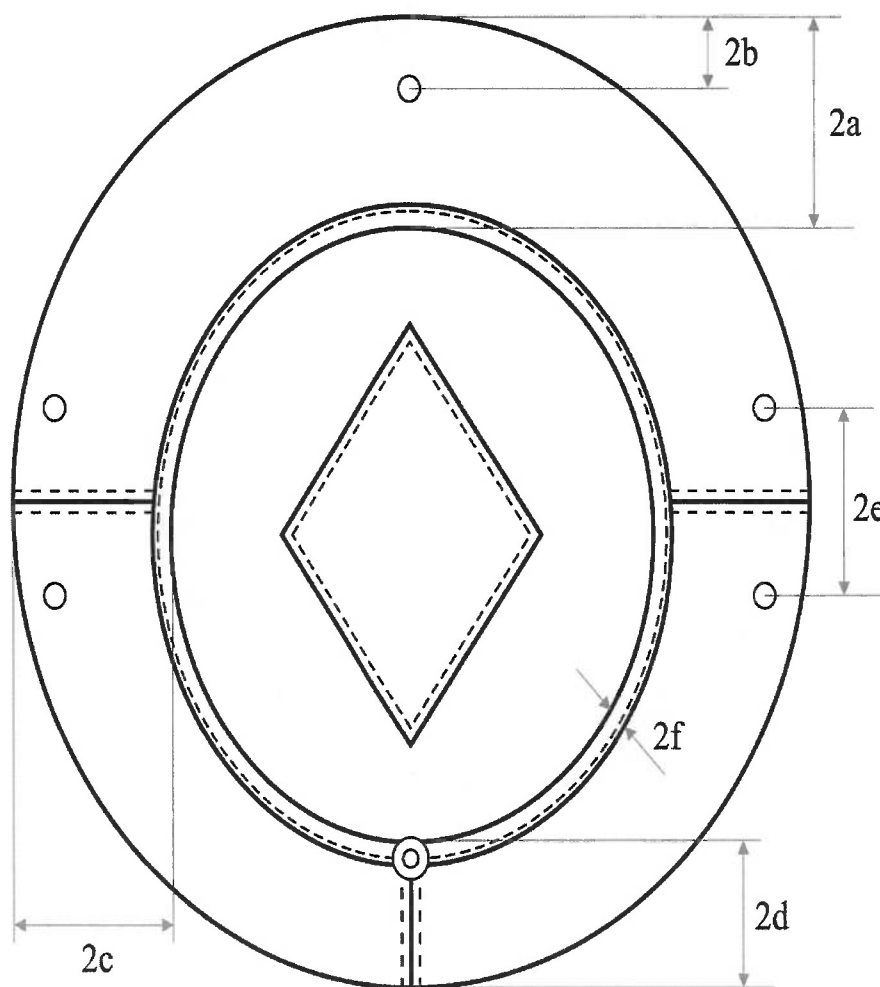
Dopuszcza się produkowanie czapek w rozmiarach wykraczających poza ww. wielkości.

Wykonanie wyrobu musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania, a także zapewnić funkcjonalność, właściwe dopasowanie do użytkownika i jego estetykę.

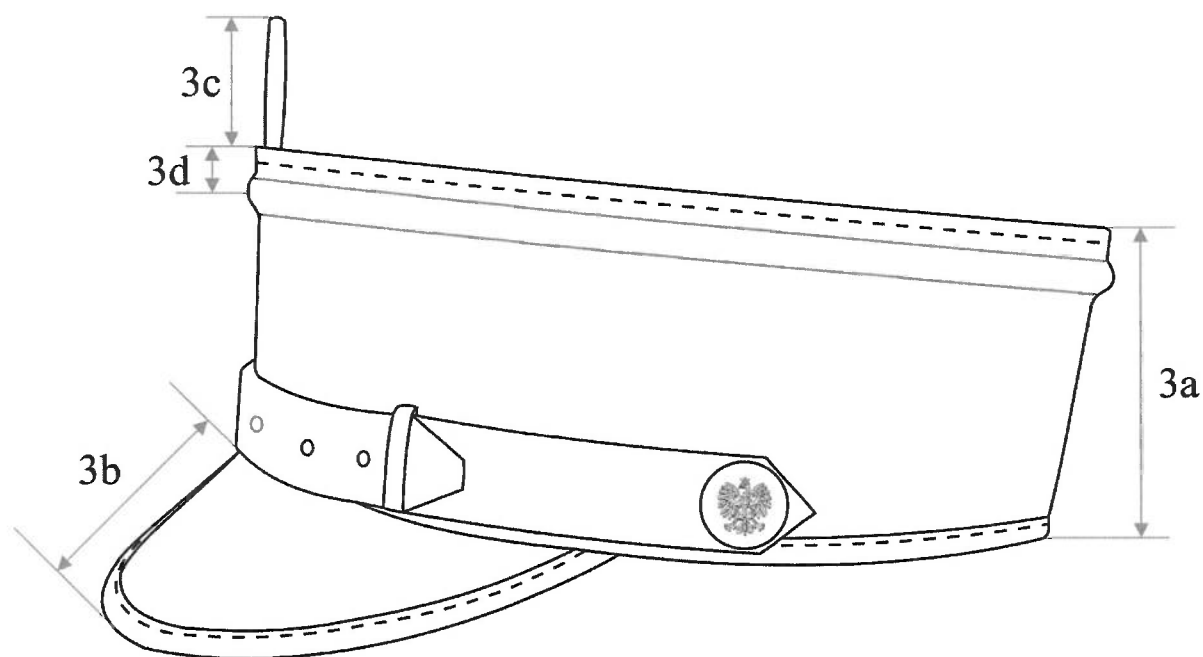
Sposób wymiarowania czapki przedstawiono na rysunkach 5 – 7.



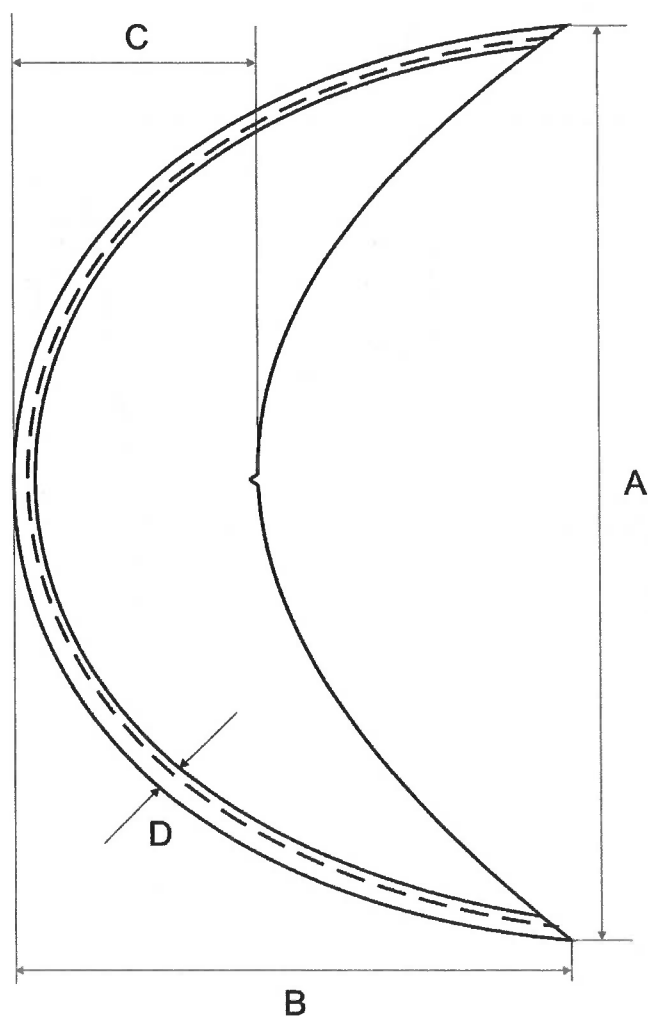
Rys. 5. Główna czapki - wierzch



Rys. 6. Główna czapki - skód



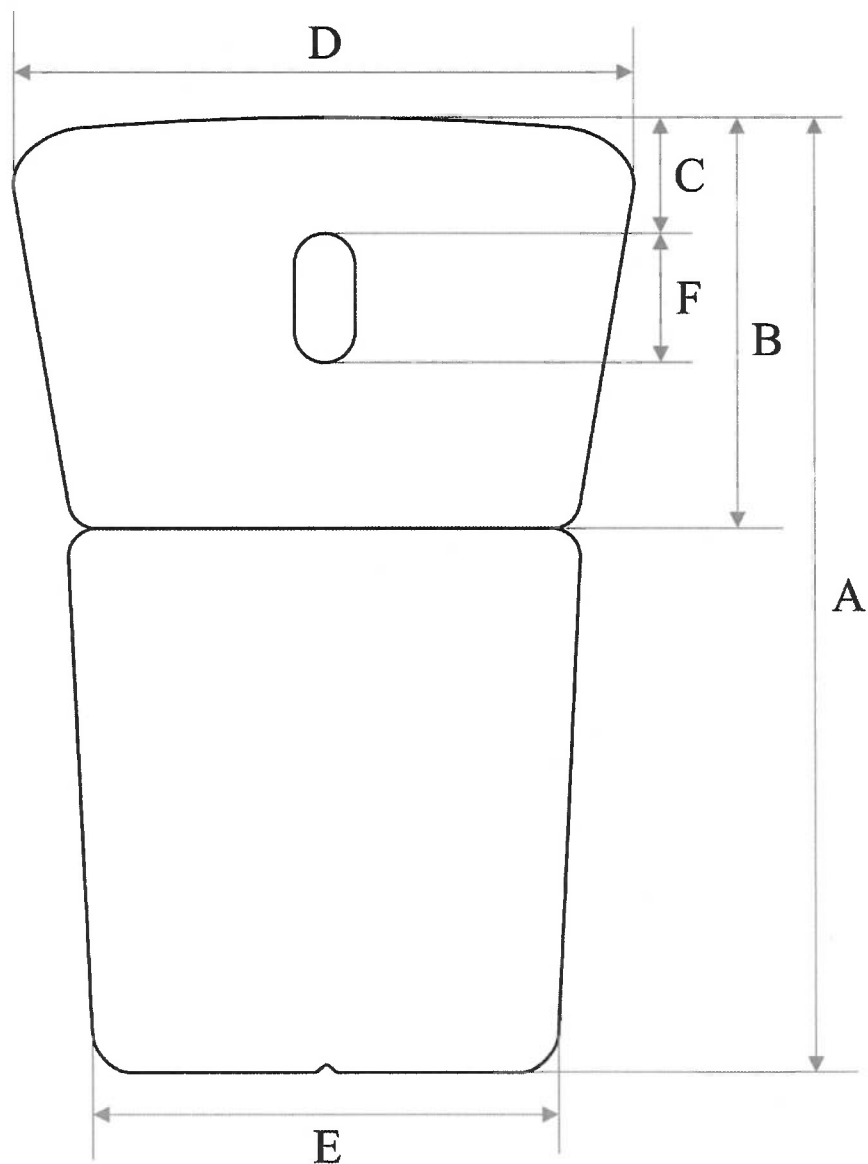
Rys. 7. Otok z daszkiem - wymiarowanie



Rys. 8. Daszek

Tabela 7. Wymiarowanie daszka (przed wszyciem)

Lp.	Oznaczenie	Nazwa wymiaru	Wymiar (cm)	Dop. odch. (cm)
1.	A	Szerokość daszka	22,5	$\pm 0,2$
2.	B	Wysokość daszka	12,2	$\pm 0,2$
3.	C	Szerokość przedniej części	6,7	$\pm 0,2$
4.	D	Szerokość łamówki	0,6	$\pm 0,1$



Rys. 9. Podpórka

Tabela 8. Wymiarowanie podpórki

Lp.	Oznaczenie	Nazwa wymiaru	Wymiar (cm)	Dop. odch. (cm)
1.	A	Wysokość podpórki	8,5	$\pm 0,2$
2.	B	Wysokość podpórki wystającej ponad otok	3,8	$\pm 0,3$
3.	C	Wysokość otworu	2,5	$\pm 0,2$
4.	D	Szerokość górnej części	6,0	$\pm 0,2$
5.	E	Szerokość dolnej części	4,0	$\pm 0,2$
6.	F	Długość otworu	1,5	$\pm 0,1$



Rys. 10. Emblemat metalowy z wizerunkiem orła z napisem POLICJA

Tabela 9. Wymiarowanie emblematu

Lp.	Oznaczenie	Nazwa wymiaru	Wymiar [cm]	Dop. odch. [cm]
1.	A	Wysokość całkowita emblematu	4,8	$\pm 0,1$
2.	B	Wysokość orła	3,8	$\pm 0,1$
3.	C	Szerokość orła	3,6	$\pm 0,1$
4.	D	Szerokość całkowita emblematu	4,5	$\pm 0,1$
5.	E	Długość dolnej części wstęgi	3,7	$\pm 0,1$
6.	F	Wysokość wstęgi	1,0	$\pm 0,05$
7.	G	Wysokość liter	0,5	-

8. CECHOWANIE, KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

8.1. 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 umieszczona od strony wewnętrznej potnika, przy szwie tylnym powinna zawierać następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy,
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji,
- informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

Etykieta jednostkowa zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego do wyrobu lub naklejona na opakowanie jednostkowe, zawierająca co najmniej następujące dane:

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

Etykieta zbiorcza na opakowanie zbiorcze zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu i wielkość wyrobów (z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach),
- znak stopnia jakości (słownie),
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie),

- warunki przechowywania: w pomieszczeniach zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami lub zniszczeniem, działaniem czynników szkodliwych (pleśnie, grzyby itp.) oraz niepożądanych czynników zewnętrznych,
- warunki transportu: powinien gwarantować zabezpieczenie wyrobu i opakowania zbiorczego przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

8.2. Konserwacja

Nie prać, nie zamaczać. Czyścić wilgotną gąbką lub miękką szczotką.

8.3. Pakowanie

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania jak i transportu. Każda czapka powinna być odpowiednio zapakowana.

Etykietę jednostkową założyć w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu.

Zapakowane w torebki foliowe czapki powinny być pakowane w pudełka kartonowe z przegródkami i przekładką - po 16 sztuk (lub inną ustaloną z Zamawiającym ilość) w jednym rozmiarze.

Dopuszcza się zapakowanie do kartonu czapek w różnych rozmiarach z podaniem na etykiecie zbiorczej ilości wyrobów w poszczególnych rozmiarach.

Pudełka kartonowe należy zakleić taśmą wzdłuż wszystkich łączów. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę opakowania zbiorczego.

8.4. Przechowywanie

Czapki przechowywać w pomieszczeniach zapewniających temperaturę od +5°C do +30°C i wilgotności powietrza do 65%, zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami lub zniszczeniem oraz działaniem czynników szkodliwych (pleśnie, grzyby itp.).

8.5. Transport

Czapki 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 i opakowanie zbiorcze przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

9. GWARANCJA

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób powinna określić umowa. 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.

O ile umowa nie określa inaczej na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy ich użytkowania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie

przechowywania dłuższym niż 18 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 36 miesięcy.

10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy tkaniny zasadniczej i skóry:
 - pkt 5.4 w Tabeli 4 i 5 (wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii dla tkaniny zasadniczej i skóry),
- certyfikaty lub deklaracje producentów stanowiące o spełnianiu wymagań dla dodatków zawartych w tabeli nr 1, pozycje nr: 4, 5, 10, 13, 21, 22, 25.
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów pkt 5.3,
- gwarancja Wykonawcy pkt 9.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Specyfikacji Technicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

UWAGA!

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części,
bez zgody właściciela jest zabronione**

ARKUSZ UZGODNIEN

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

- 1) *Bogusław Kuleś*
- 2)
- 3)

UZGODNIONO

.....
(akceptacja zgłaszającego zapotrzebowanie
lub/i użytkownika końcowego)*

.....
(akceptacja kierownika komórki organizacyjnej KGP
właściwego w sprawach bezpieczeństwa i higieny
pracy)*

.....
(akceptacja Pełnomocnika Komendanta Głównego
Policji ds. Ochrony Informacji Niejawnych)*

*) w zależności od wymagań określonych dla przedmiotu zamówienia publicznego

ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

[illegible]

„ZATWIERDZAM”

Warszawa,

.....
(data i podpis Dyrektora BLP/Zastępcy Dyrektora BLP)

KARTA ZMIAN NR /20.... r.

**do Specyfikacji
Technicznej**

...

(nr specyfikacji technicznej zaewidencjonowanej w Rejestrze Specyfikacji Technicznej)

dotyczącej

.....

(nazwa przedmiotu zamówienia publicznego)

Lp .	Zakres dokonywanych zmian w specyfikacji technicznej		
	oznaczenie (nr strony specyfikacji technicznej, na której wprowadza się zmianę, §, ust. itp.)	Treść zapisu dotychczasowego	Treść zapisu wprowadzanego

Opracował:.....

.....
(podpis kierownika komórki organizacyjnej BLP)