

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI  
BIURO LOGISTYKI POLICJI**



**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**FURAŻERKA – CZAPKA ĆWICZEBNA**

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

**Numer specyfikacji technicznej: ST 6/Ckt/2018**

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznych prowadzonego w Wydziale)

UZGODNIONO:

Instytut Technologii Bezpieczeństwa „MORATEX”

**Wersja: Edycja marzec 2018**

.....**2018-03-13**.....  
(data wydania)

## SPIS TREŚCI

	Strona
1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU .....	3
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU.....	3
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM .....	3
3.1. Dokumentacja techniczno-technologiczna .....	3
3.2 Dokumenty odniesienia .....	4
4. OPIS OGÓLNY WYROBU.....	5
5. WYMAGANIA .....	6
5.1 Wymagania techniczne.....	6
5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków.....	6
5.1.2. Wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków.....	7
5.1.3. Wymagania dla haftu .....	7
5.2 Wymagania dla szwów i ściągów.....	8
5.3 Wymagania dotyczące jakości.....	8
5.3.1. Klasyfikacja jakości wyrobu .....	8
5.3.2. Wymagania dla wyrobu .....	8
5.3.3. Zasady ustalania błędów .....	9
5.3.4. Przykłady błędów niedopuszczalnych .....	9
5.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	9
5.5 Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych.....	10
5.5.1. Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej .....	10
5.5.2. Stabilność kształtu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna).....	10
6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....	11
7. WYMIAROWANIE.....	14
8. CECHOWANIE, PAKOWANIE I TRANSPORT .....	16
8.1. Cechowanie .....	16
8.2. Pakowanie.....	17
8.3. Transport.....	17
9. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPELNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ .....	18
10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ.....	19

## 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 wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych oraz w systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa.

## 3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM

### 3.1. Dokumentacja techniczno-technologiczna

Dokumentacja techniczno-technologiczna Wykonawcy, przedstawiona do realizacji produkcji, powinna zawierać, co najmniej:

- identyfikację wyrobu, nazwę wyrobu;
- rysunki pogłądowe;
- wykaz surowców, materiałów i dodatków;
- zestawienie elementów składowych;
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków;
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
  - podstawowe operacje kroju, szycia,
  - rodzaje szwów i ściągów łączących elementy wyrobu,
  - gęstość szwów,
  - rodzaj i rozmieszczenie przesyć linii stębnowych,
  - parametry podklejania elementów wkładami odzieżowymi;
- rysunki określające sposób wymiarowania wyrobu (wymiały wyrobu gotowego, pozycjonowanie i wymiały orła);
- etapy i zakres kontroli podczas produkcji wyrobu (warunki odbioru jakościowego surowców i dodatków, kontrola międzyoperacyjna i końcowa);
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego dla wszystkich zamawianych rozmiarów;
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych dla haftu orła;
- cechowanie (rozmieszczenie i treść), w tym:
  - wszywki,
  - etykiety jednostkowe,
  - etykiety zbiorcze.

### 3.2 Dokumenty odniesienia

#### Podstawowe akty prawne:

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.).

#### Normy:

- PN-P-01701:1952 Tkaniny. Oznaczenia splotów tkackich;
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylnia. Tkaniny. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej;
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstylnia. Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu. Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska;
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część X12: Odporność wybarwień na tarcie;
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część C06: Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne;
- PN-EN ISO 105-E01:2013-06 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część E01: Odporność wybarwień na działanie wody;
- PN-EN ISO 105-E04:2013-06 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu;
- PN-EN ISO 5077:2011 Tekstylnia. Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu.
- PN-EN ISO 6330:2012 Tekstylnia. Metody prania domowego i suszenia stosowane do badania płaskiego wyrobu włókienniczego;
- PN-EN ISO 3759:2011 Tekstylnia. Przygotowanie, znakowanie i pomiar próbek płaskiego wyrobu i odzieży do wyznaczania zmiany wymiarów;
- PN-EN ISO 3175-2:2010 Tekstylnia - Czyszczenie chemiczne i wykończanie - Sposoby postępowania przy stosowaniu tetrachloroetylenu;
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstylnia. System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli;
- PN-EN 12590:2002 Tekstylnia. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych;
- ISO 4916:1991 Textiles. Seam types. Classification and terminology (Tekstylnia. Rodzaje szwów. Klasyfikacja i terminologia).
- ISO 4915:1991 Textiles. Stitch types. Classification and terminology (Tekstylnia. Rodzaje ściągów. Klasyfikacja i terminologia);
- PN-P-84507:1985 Wyroby 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. Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych bez ekstrakcji;

- PN-EN 14362-3:2012 Tekstyliia. 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 Tekstyliia. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej);
- PN-EN 16711-1:2016-01 Tekstyliia. Oznaczanie zawartości metali - Część 1: Oznaczanie metali z wykorzystaniem mineralizacji mikrofalowej;
- PN-EN 16711-2:2016-01 Tekstyliia. Oznaczanie zawartości metali - Część 2: Oznaczanie metali ekstrahowanych roztworem sztucznego potu kwaśnego;
- PN-72/P-04604 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien;

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

#### 4. OPIS OGÓLNY WYROBU

Furażerka - czapka ćwiczebna do munduru ćwiczebnego jest jednym z elementów umundurowania funkcjonariuszy Policji. Wykonana z tkaniny typu rip-stop, bawełniano-poliestrowej, wykończona oleo- i wodoodporne, w różnych rozmiarach dostosowanych do wymiarów użytkownika.

##### Opis wyrobu

Furażerka powinna posiadać dwie kwatery wewnętrzne, dwie kwatery zewnętrzne (wyłogi) i denko wykonane z tkaniny zasadniczej oraz podszewkę. Od wewnątrz, dookoła kwater przyszyta jest taśma. Kwatery wewnętrzne, zewnętrzne i denko podklejone są wkładem odzieżowym 1. Kwatera zewnętrzna wykończona obszyciem przewiniętym do wierzchu tak, że jego krawędź wystaje około 1-2 mm nad kwaterę. W przodzie furażerki prawa kwatera zewnętrzna naszyta jest na lewą kwaterę zewnętrzną. Na kwaterze zewnętrznej prawej, na środku przodu furażerki powinien być wykonany haft orła z napisem POLICJA na wkładzie odzieżowym 2, umieszczony w odległości  $10 \pm 1$  mm od podstawy furażerki.

Ogólny wygląd furażerki przedstawiono na zdjęciach 1 i 2.



Zdjęcie 1. Furażerka - widok ogólny, przód, tył



Zdjęcie 2. Furażerka widok ogólny - bok prawy

## 5. WYMAGANIA

### 5.1 Wymagania techniczne

#### 5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków do wykonania furażerki

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina bawełniano-poliestrowa typu rip-stop spełniająca wymagania określone w aktualnej specyfikacji technicznej nr ST-3/Ckt/2017, „Tkanina na mundury ćwiczebne (bluzy, spodnie) i furażerki - bawełniano-poliestrowa typu rip-stop”
2.	Podszewka	tkanina poliestrowa, w kolorze ciemnogrnatowym, spełniająca wymagania określone w Tabeli 2
3.	Taśma	tkana typu welur, poliestrowa, w kolorze czarnym o szerokości 22 mm ± 2 mm
4.	Wkład odzieżowy 1	tkany z klejem, w kolorze szarym lub czarnym o masie powierzchniowej 100±10 g/m <sup>2</sup> , odporny na pranie wodne.
5.	Wkład odzieżowy 2	włókninowy z klejem, odporny na pranie wodne.
6.	Nici odzieżowe	rdzeniowe poliester/poliester, nr handlowy 80, w kolorze ciemnogrnatowym, spełniające wymagania normy PN-EN 12590:2002
7.	Nici do haftu metalizowane	poliestrowe z włókien odcinkowych, nr handlowy 40, metalizowane w kolorze złotym
8.	Nici do haftu metalizowane	poliestrowe z włókien odcinkowych, nr handlowy 40, metalizowane w kolorze srebrnym
9.	Nici do haftu	poliestrowe z włókien odcinkowych, nr handlowy 40, w kolorze niebieskim

**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 techniczne podstawowych materiałów i dodatków

1. Zgodność tkaniny zasadniczej z aktualną Specyfikacją Techniczną nr ST-3/Ckt/2017 „Tkanina na mundury ćwiczebne (bluzy, spodnie) i furażerki - bawełniano-poliestrowa typu rip-stop należy potwierdzić certyfikatem zgodności OIB z akredytowanej jednostki certyfikującej.
2. Wymagania dla podszewki zawarte w Tabeli 2 należy potwierdzić aktualnymi wynikami badań wykonanych w laboratoriach badawczych posiadających akredytację w zakresie wymienionych parametrów dla każdej nowej dostawy.

Tabela 2. Wymagania dla podszewki

Lp.	Parametr	J.m.	Wymagania	Metodyka badania
1.	Skład surowcowy		100% poliester	PN-72/P-04604
2.	Splot		$\frac{1}{4}$ (2)	PN-P-01701:1952
3.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	100±10	PN-ISO 3801:1993
4.	Maksymalna siła przy rozciąganiu <ul style="list-style-type: none"> <li>• osnowa</li> <li>• wątek</li> </ul> nie mniej niż	N	700 500	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
5.	Zmiana wymiarów po pięciu praniach w temp. 40°C i suszeniu <ul style="list-style-type: none"> <li>• kierunek wzdłużny</li> <li>• kierunek poprzeczny</li> </ul> nie więcej niż	%	±2 ±2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
6.	Zmiana wymiarów po pięciu czyszczeniach chemicznych <ul style="list-style-type: none"> <li>• kierunek wzdłużny</li> <li>• kierunek poprzeczny</li> </ul> nie więcej niż	%	±2 ±2	PN-EN ISO 3175-2:2010 PN-EN ISO 3759:2011
7.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C <ul style="list-style-type: none"> <li>• zmiana barwy</li> <li>• zabrudzenie bieli</li> </ul> nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-C06:2010 A1S
8.	Odporność wybarwień <ul style="list-style-type: none"> <li>• tarcie suche</li> <li>• tarcie mokre</li> </ul> nie mniej niż	stopień	4 3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
9.	Odporność wybarwień na wodę <ul style="list-style-type: none"> <li>• zmiana barwy</li> <li>• zabrudzenie bieli</li> </ul> nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
10.	Odporność wybarwień na pot <ul style="list-style-type: none"> <li>• alkaliczny</li> <li>• kwaśny</li> </ul> nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06

### 5.1.3. Wymagania dla haftu

Haft orła z napisem POLICJA: srebrny orzeł, trzymający w szponach niebieską wstęgę ze srebrnym napisem POLICJA (wg rys. 6) wykonany metodą haftu komputerowego na prawej wierzchniej kwaterze.

Nici do haftu/ kolor, umiejscowienie:

- metalizowane/złote do haftowania korony, dzioba i szponów orła,
- metalizowane/srebrne do haftowania orła, obwódki wstęgi oraz napisu POLICJA,
- poliestrowe/niebieskie do haftowania wypełnienia wstęgi (tła) napisu POLICJA.

## 5.2 Wymagania dla szwów i ściegów

Elementy furażerki powinny być łączone metodą 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 ISO 4916:1991 Textiles. Seam types. Classification and terminology (Tekstyliia. Rodzaje szwów. Klasyfikacja i terminologia),
- Ściegi wg normy ISO 4915:1991 Textiles. Stitch types. Classification and terminology (Tekstyliia. Rodzaje ściegów. Klasyfikacja i terminologia).

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

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

### Miejsce wykonania i odległość przesyć stębnowych:

- stębnowania szwów łączących (denko): 1,0 mm ± 0,5 mm od szwu,
- odszycie góry kwatery zewnętrznej furażerki: 3,0 mm ± 0,5mm od krawędzi.

### Zalecane gęstości:

- ściegów obrzucających (owerlokowych): 3–4,5 ściegów/1cm,
- ściegów stębnowych: 3–4,5 ściegów/1cm.

## 5.3 Wymagania dotyczące jakości

- Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji w tym: kontrolę wstępną materiałów i dodatków, kontrolę międzyoperacyjną oraz kontrolę wyrobu końcowego, postępowania z wyrobem niezgodnym 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 kontroli końcowej wyrobów na zgodność z zapisami zawartymi w specyfikacji technicznej.

### 5.3.1. Klasyfikacja jakości wyrobu

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie furażerki wykonane w pierwszym stopniu jakości.

### 5.3.2. Wymagania dla wyrobu

Furażerka powinna charakteryzować się:

- estetycznym wykonaniem,
- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację,
- stabilnością kształtów po procesach konserwacji.



### 5.3.3. Zasady ustalania błędów

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

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wierzchnią stronę wyrobu rozłożonego swobodnie, płasko na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub założonego na manekinie.

### 5.3.4. 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.

#### Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej i podszewki:

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

### 5.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Konstrukcja furażerki powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć ciała.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania 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) 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 Dyrektywę Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UEz 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

Spełnienie wymagań wymienionych w Tabeli nr 3 dla podszewki i taśmy musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium.

Tabela 3. 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 PN-EN 14362-3:2012
2.	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3.	Odczyn pH	-	4,5–7,5	PN-EN ISO 3071:2007
4.	Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż:	Olów (Pb)	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	

### 5.5 Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych

Z każdej nowej dostawy wyrobu gotowego należy pobrać wyroby, które podlegają badaniom w akredytowanym laboratorium, w zakresie:

- zmiany różnicy barwy tkaniny zasadniczej (pkt. 5.5.1),
- stabilności kształtu po zabiegach konserwacyjnych (pkt. 5.5.2).

Badania należy przeprowadzić na wyrobach poddanych zabiegom konserwacji, tj. po:

- a) 30 cyklach pralniczych (symulacja prania ręcznego w temperaturze 40°C) i suszeniu w stanie rozłożonym, wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 6330:2012,
- b) 20 cyklach czyszczenia chemicznego (proces łagodny, środek typu P), wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 3175-2:2010.

#### 5.5.1. Zmiana różnicy barwy tkaniny zasadniczej

Badanie należy przeprowadzić na próbkach poddanych zabiegom konserwacji według wg punktu 5.5 podpunkty: a, b.

Pomiaru wartości współrzędnych barwy należy dokonać zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna maksymalna wielkość różnicy barwy, obliczona wg normy PN-EN ISO 105-J03:2009 w stosunku do wartości współrzędnych barwy wzorca zawartych w Specyfikacji Technicznej ST-3/Ckt/2017 „Tkanina na mundury ćwiczebne (bluzy, spodnie) i furażerki bawełniano poliestrowa typu rip-stop” powinna wynosić nie więcej niż  $\Delta E^*_{ab} = 2,5$ .

#### 5.5.2. Stabilność kształtu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna)

Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić na próbkach poddanych zabiegom konserwacji według wg punktu 5.5 podpunkty: a, b.

Furażerka powinna posiadać stabilność kształtu (niezmieniony kształt, charakteryzować się dobrą układalnością). Niedopuszczalne jest:

- powstawanie pęcherzy na materiale podklejonym wkładem odzieżowym,
- ubytki nici w hafcie orła z napisem POLICJA,
- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici,

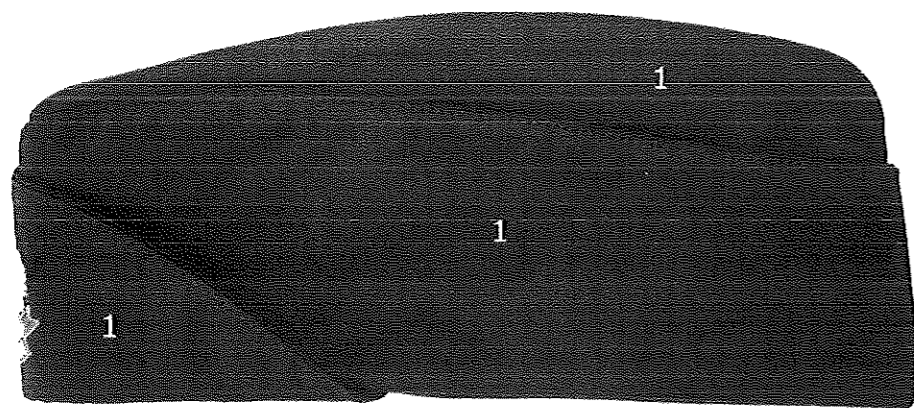
– znaczna zmiana wymiarów (rozciągnięcie lub wykurczenie wyrobu).

## 6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

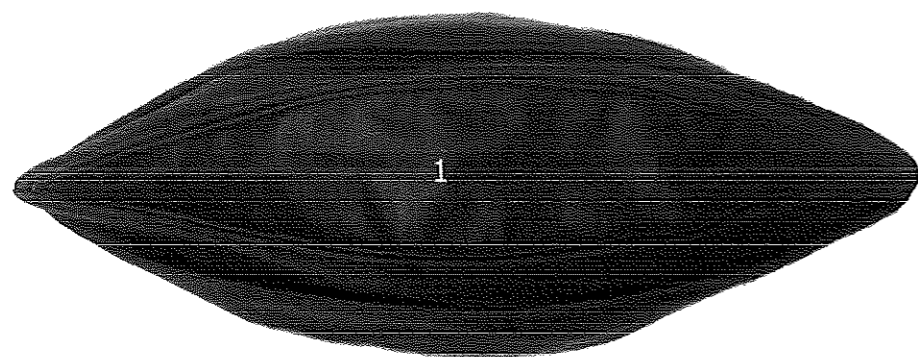
Tabela 4. Składowe elementy furażerki

Lp	Rodzaj materiału/dodatku/ pozycjonowanie	Nazwa elementu /umiejscowienie	Ilość elementów
1.	Tkanina zasadnicza podklejona wkładem odzieżowym 1 (poz. 1 zdj. 3, 4, rys. 1, 3)	Kwaterna wewnętrzna – wierzch	2
2.		Kwaterna zewnętrzna – wyłogi	2
3.		Odszycie wyłogów	1
4.	Podszywka (poz. 2 zdj. 5, rys. 2)	Denko	1
5.		Kwaterna wewnętrzna – spód	2
6.		Denko	1
7.	Taśma (poz. 3 zdj. 5, rys. 2)	Potnik	1
8.	Wkład odzieżowy 2	Wzmocnienie haftu	1

Szczegółowe rozmieszczenie elementów wykonanych z poszczególnych materiałów i dodatków przedstawiono na zdjęciach 3-5 oraz rysunkach 1-3.



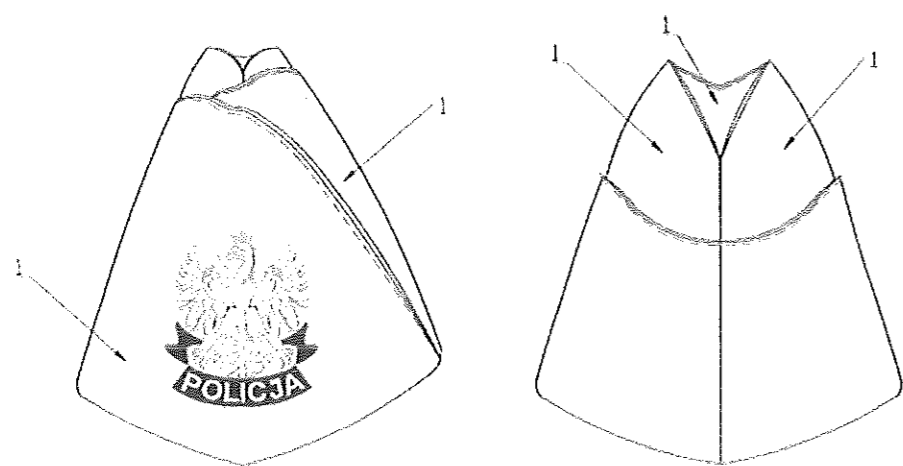
Zdjęcie 3. Zestawienie materiałów i dodatków – furażerka - przód



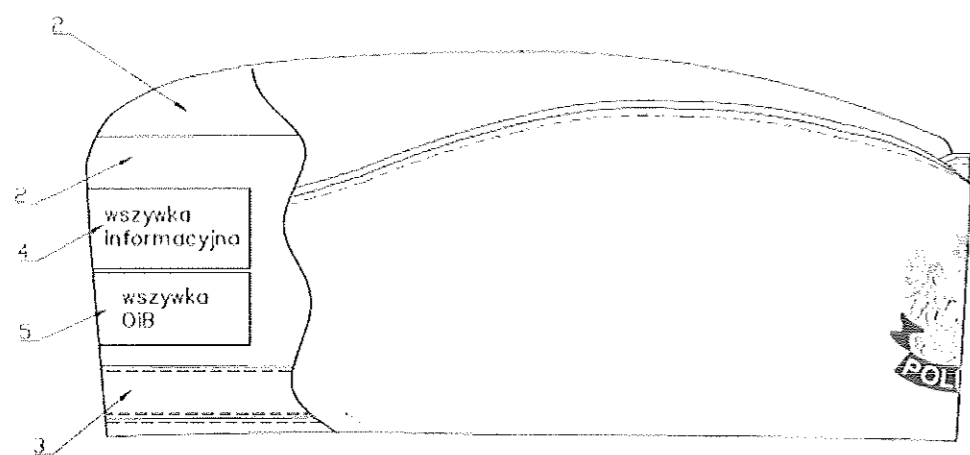
Zdjęcie 4. Zestawienie materiałów i dodatków – furażerka – góra



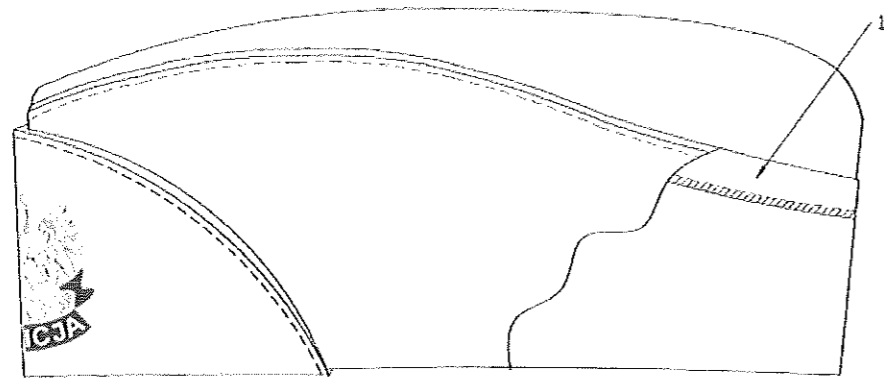
Zdjęcie 5. Zestawienie materiałów i dodatków - furażerka - strona wewnętrzna



Rysunek 1. Zestawienie materiałów i dodatków - furażerka - przód, tył



Rysunek 2. Zestawienie materiałów i dodatków - furażerka - prawy bok



Rysunek 3. Zestawienie materiałów i dodatków - furażerka - lewy bok

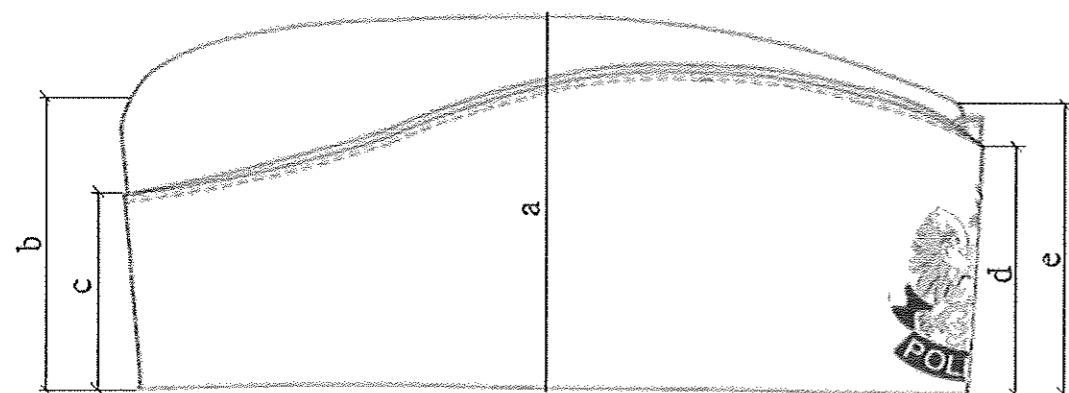
## 7. WYMIAROWANIE

Podstawowe wielkości furażerek dotyczą rozmiarów od 54 do 62 cm obwodu głowy.

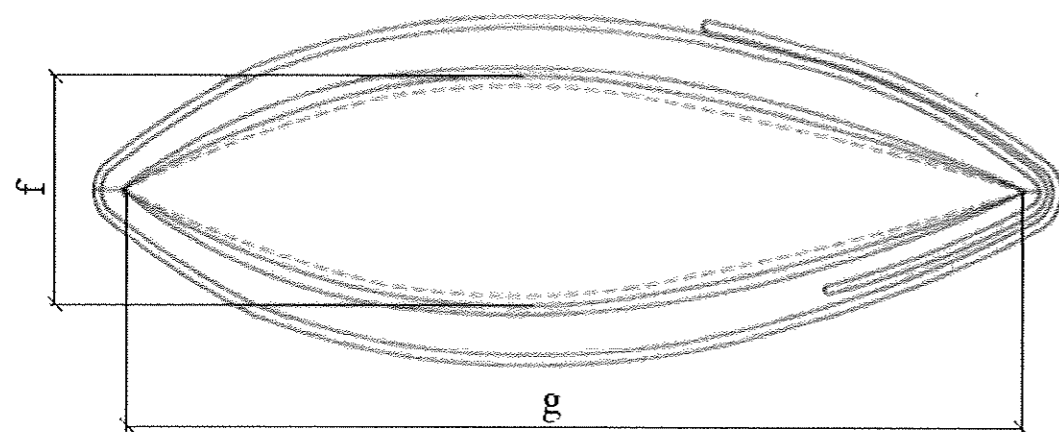
Dopuszcza się produkowanie furażerek w rozmiarach wykraczających poza ww. wielkości, dla których Wykonawca powinien opracować tabele wymiarów i ująć je w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej. Przekazać ww. dokumentację przedstawicielom Zamawiającego oraz „organu upoważnionego” w trakcie wykonywania nadzoru i czynności odbiorczych zgodnie z zapisami umowy.

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

Sposób wymiarowania furażerki przedstawiono na rysunkach 4 i 5, a wymiary w tabelach 5 i 6.



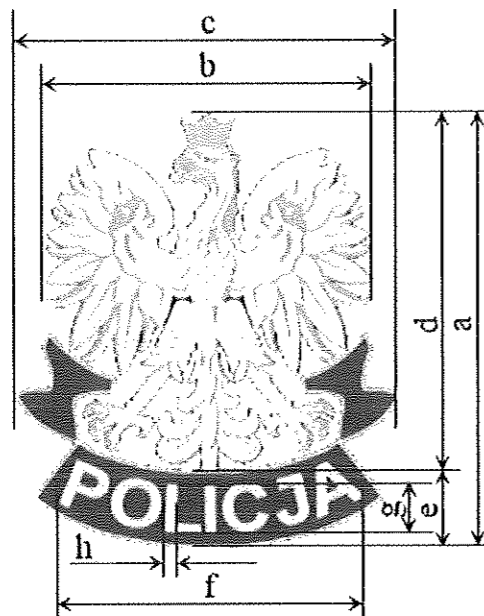
Rysunek 4. Furażerka – bok prawy



Rysunek 5. Furażerka – widok z góry

Tabela 5. Podstawowe wymiary furazerki w cm

Lp.	OZNACZENIE WIELKOŚCI	Rozmiar										Dopuszczalne odchylenie (±) [cm]
		54	55	56	57	58	59	60	61	62		
a	Wysokość furazerki mierzona od najwyższego punktu górnej krawędzi do dołu	11,8	11,8	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,2	12,2	0,2	
b	Wysokość tyłu furazerki mierzona od podstawy do górnej krawędzi	10,5	10,5	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	10,9	10,9	0,2	
c	Wysokość wylogów z tyłu furazerki mierzona od podstawy do górnej krawędzi	8,0	8,0	8,2	8,2	8,2	8,2	8,2	8,4	8,4	0,2	
d	Wysokość wyłogu zewnętrznego mierzona od podstawy do góry wyłogu na środku przodu	7,5	7,5	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,9	7,9	0,2	
e	Wysokość przodu furazerki mierzona od podstawy do górnej krawędzi furazerki	9,0	9,0	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	9,4	9,4	0,2	
f	Szerokość denka	4,7	4,7	4,9	4,9	4,9	4,9	4,9	5,1	5,1	0,2	
g	Długość denka	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0	28,5	0,5	
-	Wewnętrzny obwód furazerki	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	0,5	
-	Szerokość wylogów	1,8										0,2



Rysunek 6. Haft orla z napisem POLICJA. Wymiarowanie

Tabela 6. Wymiary haftu orła z napisem POLICJA

	Nazwa wymiaru	Wymiar [mm]	Dopuszczalne odchylenie ( $\pm$ ) [mm]
a.	Wysokość od korony do dołu wstęgi	40,0	$\pm 1,0$
b.	Rozpiętość skrzydeł orła	31,0	$\pm 1,0$
c.	Rozpiętość wstęgi w najszerszym miejscu	40,0	$\pm 1,0$
d.	Wysokość orła	32,0	$\pm 1,0$
e.	Szerokość wstęgi	8,0	$\pm 0,5$
f.	Długość napisu policja w linii prostej od początku litery P do końca litery A	30,0	$\pm 1,0$
g.	Wysokość liter	5,0	$\pm 0,5$
h.	Grubość liter	1,0	-

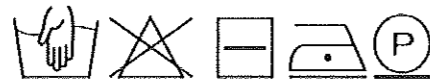
## 8. CECHOWANIE, PAKOWANIE I TRANSPORT

### 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, trwale i czytelne. Na wszywkach i etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

**Wszywka informacyjna** zamocowana od strony wewnętrznej w tylnej części furazerki (poz.4, rys. 2), powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy,
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji,
- oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu (zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2012), obejmujące układ znaków:



Rysunek 7. Sposób konserwacji furazerki

**Wszywka OiB** zamocowana od wewnętrznej strony w tylnej części furazerki pod wszywką informacyjną (poz. 5, rys. 2), powinna zawierać następujące dane:

- symbol literowy **OiB**,
- nr partii produkcyjnej,
- oznaczenie stopnia jakości (słownie),
- znak kontroli jakości KJ.



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

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

**Etykieta zbiorcza** naklejona na opakowanie zbiorcze powinna zawierać 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,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie na dostawę wyrobu),
- 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. Pakowanie**

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości zarówno w czasie przechowywania i transportu. Każda furażerka powinna być odpowiednio złożona i zapakowana. Etykieta jednostkowa powinna być założona w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu. Worek foliowy należy zamknąć tak, aby zabezpieczyć wyrób przed wysunięciem.

Zapakowane w worki foliowe furażerki powinny być pakowane w pudełka kartonowe – po 50 sztuk (lub inną ilość ustaloną z Zamawiającym) w jednym rozmiarze. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu furażerek w różnych rozmiarach z podaniem na etykiecie zbiorczej ilości wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Pudełka kartonowe należy zakleić taśmą wzdłuż wszystkich łączeń. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę opakowania zbiorczego.

## **8.3. Transport**

Furażerki 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. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej specyfikacji technicznej:

- certyfikat OiB z akredytowanej jednostki certyfikującej dla tkaniny zasadniczej potwierdzający zgodność z aktualną Specyfikacją Techniczną nr ST-3/Ckt/2017,
- aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy:
  - podszewki, potwierdzające wymagania (charakterystyki) zawarte w pkt. 5.1.2 (Tabela 2) oraz w pkt. 5.4 (Tabela 3) - wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii,
  - taśmy, potwierdzające wymagania zawarte w pkt. 5.4 (Tabela 3) - wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii,
  - wyrobu gotowego, potwierdzające wymagania zawarte w pkt. 5.5 - wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych.
- poświadczenia jakościowe dla każdej nowej dostawy dodatków ujętych w Tabeli 1, Lp. 4 ÷ 9, w tym wyniki badań lub certyfikaty wraz z wynikami badań, jeżeli stanowią integralną część tych certyfikatów, potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii wyrobów zawarte w pkt. 5.4,
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100 % kontroli końcowej wyrobów.

**UWAGA!**

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