

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**BLUZA**

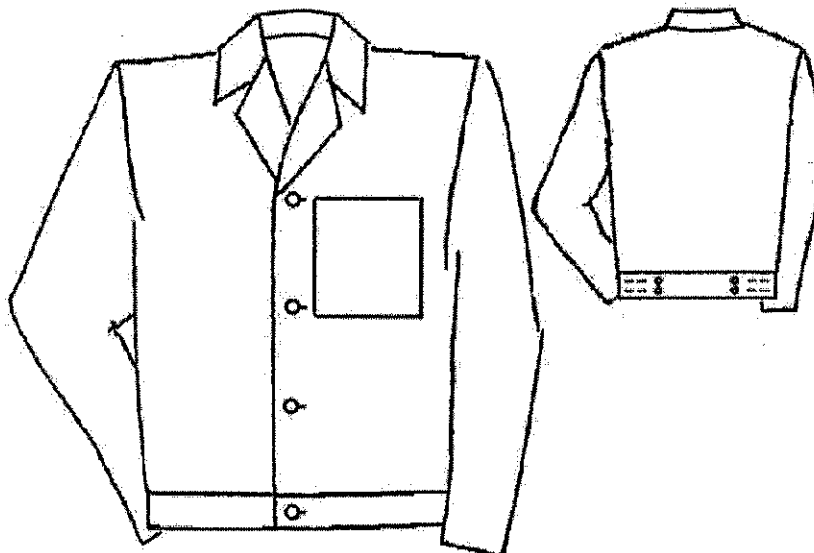
**Warszawa 2014 r.**

## BLUZA

### 1. Opis ogólny

Bluza wykonana z elanobawełny, zapinana na 4 guziki ubraniowe, kołnierz wykładany. Na przodzie bluzy po lewej stronie naszyta kieszon górna. Dół bluzy wykończony pasem z regulacją jego obwodu (guziki i dziurki). Dół rękawa podwinięty i przestębnowany.

### 2. Rysunek modelowy



### 3. Wymagania techniczne

#### 3.1. Materiały:

tkanina zasadnicza elanobawełna:

- skład - 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją  $\pm 5\%$ ,
- gramatura 230 – 250g/m<sup>2</sup>,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
- kolor ciemnozielony.

#### 3.2. Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnozielonym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- b) guziki ubraniowe o średnicy 18 - 20 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym - 8 szt.,
- c) etykieta informacyjna.

#### 3.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Ścięgi -- Klasyfikacja i oznaczenia,
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne -- Szwy -- Klasyfikacja i oznaczenia.

**Szczegóły wykończenia**

- a) wszystkie szwy łączące szerokości 1 cm – overlock 5 nitkowy, szew łańcuszkowy,
- b) podwinięcie dołu rękawa, kieszeni 1 + 1 stębnówka, gęstość 3/1 cm,
- c) naszyte kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm, gęstość 3/1 cm,
- d) stębnówka krawędzi kołnierza, obłożenia przodu i pasa oraz mocowanie pasa na przodzie i tyle – stębnówka zwykła, odległość od brzegu 0,3 cm, gęstość 3/1 cm,
- e) wykończenie krawędzi obłożenia przodu – overlock 3 nitkowy.

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

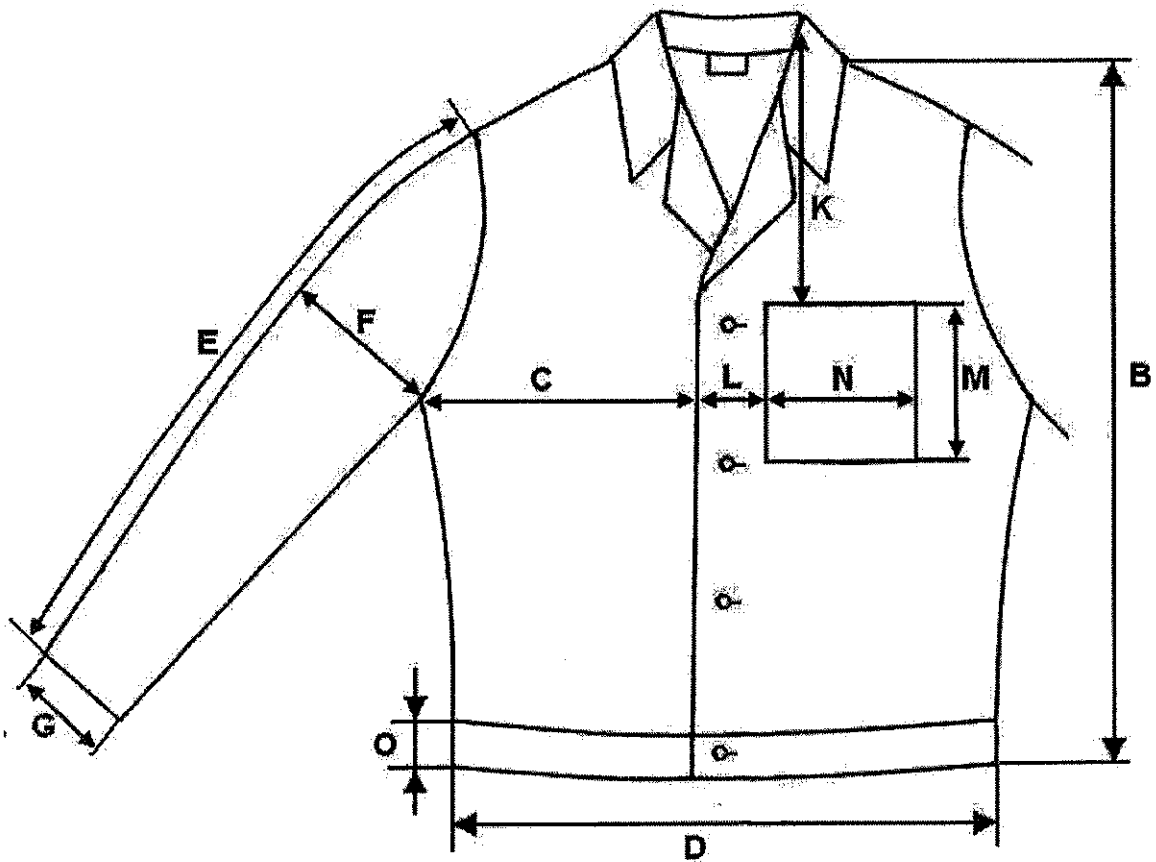
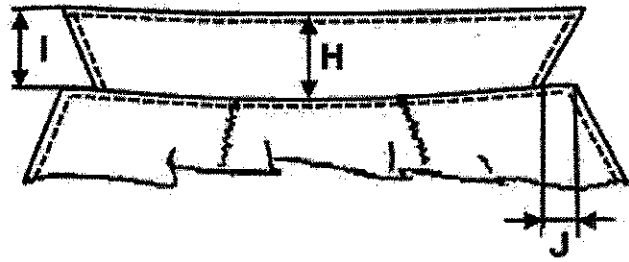
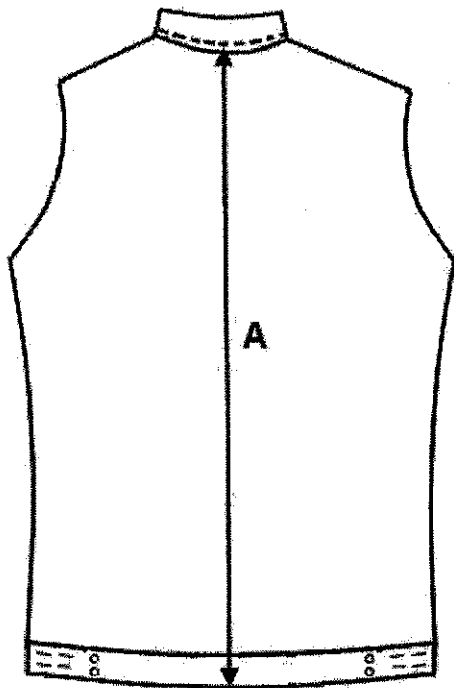
**4. Tabela rozmiarów**

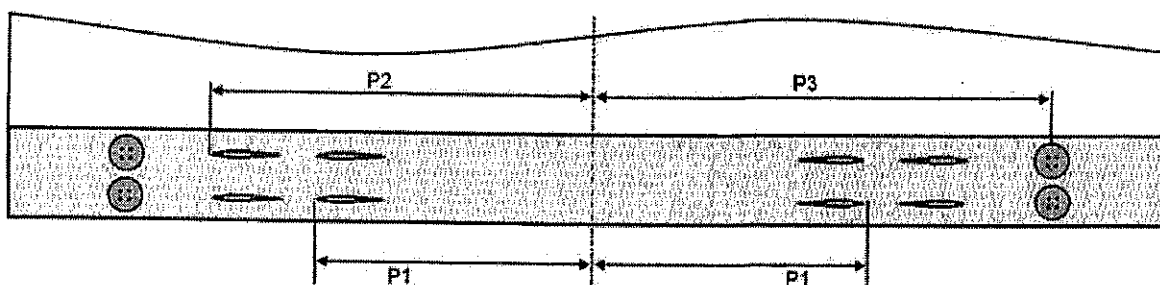
	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
Obwód klatki piersiowej	Wzrost				
	170	176	182	188	194
100	X				
104		X			
108			X		
120				X	
132					X

**5. Zestawienie elementów składowych bluzy**

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość części - tkanina zasadnicza	Uwagi
1.	Tył	1	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
2.	Przód	2	
3.	Rękaw	2	
4.	Kołnierz	2	
5.	Kieszeń górna	1	
6.	Pas	1	
	<b>Razem:</b>	<b>9</b>	

6. Rysunek techniczny





Rys. Regulacja obwodu pasa biodrowego

## 7. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/ obwód klatki piersiowej/ rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
A.	Długość tyłu od wszycia kołnierza	64	68	72	76	80	±1
B.	Długość przodu od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu	68	72	76	80	84	±1
C.	½ obwodu klatki piersiowej	68	69	70	72	74	±1
D.	½ obwodu dołu	59	62	65	68	71	±1
E.	Długość rękawa od szwu barkowego do dołu	60	62	64	66	69	±1
F.	½ obwodu rękawa na wysokości pachy	22	24	26	28	30	±0,5
G.	½ obwodu dołu rękawa	17	17	17	18	18	±0,5
	Szerokość obrębu dołu rękawa	2	2	2	2	2	±0,2
H.	Szerokość kołnierza pośrodku tyłu	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	±0,5
I.	Szerokość przodu kołnierza	9	9	9	9	9	±0,5
J.	Odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	4	4	4	4	4	±0,5
K.	Odległość kieszeni od szwu barkowego przy kołnierzu	21	21	22	23	24	±1
L.	Odległość kieszeni od krawędzi przodu	11	11	11	11	11	±0,5
M.	Długość kieszeni	15	15	15	15	15	±0,5
N.	Szerokość kieszeni	14	14	14	14	14	±0,5
O.	Szerokość pasa	6	6	6	6	6	do +1
	Odległość elementów regulacji obwodu pasa od środka tyłu						
P1.	pierwsza kolumna dziurek	15	17	19	21	23	±0,2
P2.	druga kolumna dziurek	17,5	19,5	21,5	23,5	25,5	±0,2
P3.	wszycia guzików	21	23	25	27	29	±0,2
	Dziurki zapięcia bluzy						
	a) odległość od górnej krawędzi przodu do dziurki górnej	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	±0,5
	b) odległość dziurek od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,2
	Odległość guzików od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,2

#### 8. Cechowanie wyrobu

Wszystka informacyjna zamocowana na wewnętrznej stronie bluzy pośrodku tyłu w szwie wszycia kołnierza.

Wszystka informacyjna zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

#### 9. Pakowanie wyrobu

Bluzy pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**CZAPKA ZIMOWA**

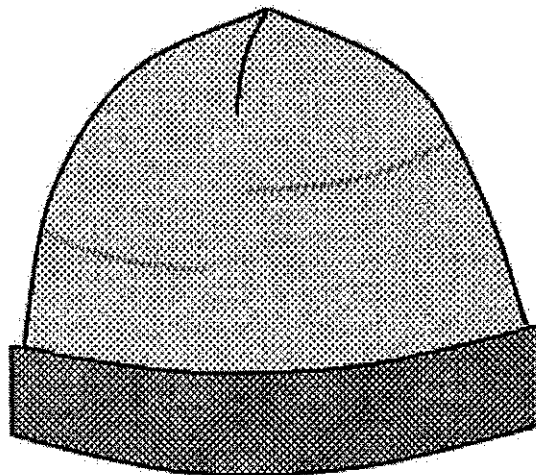
**Warszawa 2014 r.**

## **CZAPKA ZIMOWA**

### **1. Opis ogólny**

Czapka wykonana z przędzy akrylowej, wywijana, zakrywająca uszy w rozmiarze uniwersalnym.

### **2. Rysunek**



### **3. Wymagania techniczne**

#### **3.1. Materiały:**

przędza akrylowa:

- skład – 100% akrylu
- gramatura 120 – 130 g/m<sup>2</sup>,
- kolor czarny.

### **4. Cechowanie wyrobu**

Wszywką informacyjną zamocowaną na wewnętrznej stronie czapki zawierającą następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- oznaczenie sposobu konserwacji,

### **5. Pakowanie wyrobu**

Czapki pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 100 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bogusław Witecki*



CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE

**WARUNKI TECHNICZNE**

**KOC DO SPANIA**

Warszawa 2020 r.



## KOC DO SPANIA

### 1. Opis ogólny

Koc do spania, w kształcie prostokąta o wymiarach 150 cm x 200 cm.

### 2. Wymagania techniczne:

#### 2.1. Tkanina zasadnicza:

- tkanina o składzie: wełna 60 %, bawełna 20 %, poliester 20 % poliester, z tolerancją  $\pm 3$  %;
- gramatura – nie mniej niż  $633 \text{ g/m}^2 \pm 7\%$ ;
- odporność na zrywanie – nie mniej niż 30 daN dla osnowy i wątku wg normy PN-EN ISO 13934-1:2013;
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność wybarwień na tarcie suche - nie mniej niż 3 wg normy PN-EN ISO 105-X12:2005;
- kolor – krata biało/beżowo – brązowa.

#### 2.2. Tkanina zasadnicza – dzianina dwustronnie drapana o parametrach:

- 100 % poliester;
- gramatura – nie mniej niż  $310 \text{ g/m}^2$ ;
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temperaturze  $40^\circ\text{C}$  - maksymalnie 5%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temperaturze  $40^\circ\text{C}$ :
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny - nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/A1S;
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność wybarwień na tarcie suche - nie mniej niż 3 wg normy PN-EN ISO 105-X12:2005;
- odporność przebicie kulką:
  - 24 daN wg normy PN-EN ISO 9073- 5:2008
- kolor – szary lub ciemnoszary

### 3. Pakowanie wyrobu

- Wyroby złożone, pakowne po 5 szt. w worki foliowe, po wcześniejszym przewiązaniu taśmą.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
  
płk Grzegorz Skelnik



CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE

**WARUNKI TECHNICZNE**

**KOSZULKA GIMNASTYCZNA**

Warszawa 2020 r.

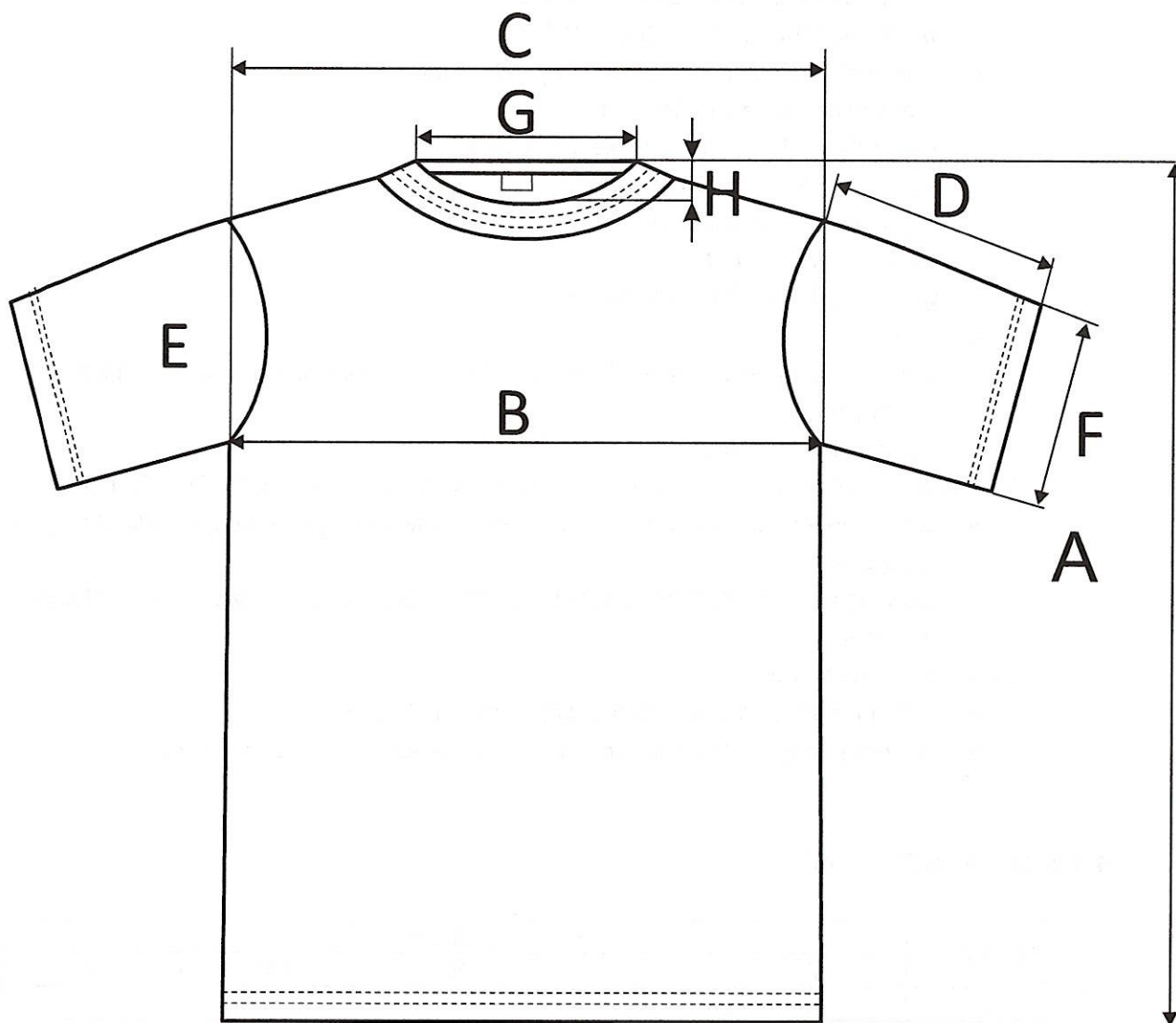


## KOSZULKA GIMNASTYCZNA

### 1. Opis ogólny

Koszulka typu T-shirt z krótkim rękawem wykonana z dzianiny bawełnianej. Koszulka wykończona pod szyją lamówką wykonaną z dzianiny bawełnianej.

### 2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



### 3. Wymagania techniczne

#### 3.1. Materiały:

Dzianina zasadnicza o parametrach:

- 100 % bawełna;
- gramatura 120 – 160 g/m<sup>2</sup>;
- kolor – ciemnoszary lub szary

- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 40°C - maksymalnie 5%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny – nie mniej niż 4
  - wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/C1S
  - wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/A1S;
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny - nie mniej niż 4
  - wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność przebicie kulką:
  - nie mniej niż 10 daN
  - wg normy PN-EN ISO 9073- 5:2008;

### 3.2. Dodatki:

- nici - 100% poliester, masa liniowa 120 dtex, w kolorze dzianiny zasadniczej lub zbliżonym;
- etykieta informacyjna.

### 3.3 Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- ściegi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne – Ściegi - Klasyfikacja i oznaczenia;
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 -Wyroby konfekcyjne – Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia;

### 3.4. Szczegóły wykończenia:

- podwójne szwy na wykończeniu rękawów i dołu koszulki;
- szwy na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

## 4. Tabela wymiarów (w cm):

Wzrost	Wielkość				
	M	L	XL	XXL	XXXL
170	X				
176		X			
182			X		
188				X	
194					X



## 5. Zestawienie elementów składowych koszulki gimnastycznej

Część składowa	Ilość
przód	1
tył	1
lewy rękaw	1
prawy rękaw	1
lamówka	1
Razem:	5

## 6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego (w cm):

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Wzrost					
		170	176	182	188	194	
Wymiary w centymetrach							
Długość od szwu barkowego przy dekolcie do dołu	A	71,0	73,0	75,0	77,0	79,0	2,0
Szerokość na linii pachy	B	47,0	50,0	53,0	56,0	59,0	2,0
Szerokość na linii barków	C	42	43	44,5	46	47,5	1
Długość rękawa	D	21	22	22	22,5	23	1
Głębokość pachy	E	22	23	24	25	26	1
Szerokość rękawa u dołu	F	18	19	19	19,5	20	0,5
Szerokość dekoltu	G	16	17	17	17,5	18	0,5
Głębokość dekoltu	H	10	10	10,5	10,5	11	0,5

## 7. Cechowanie wyrobu

Wszystka rozmiarowa zamocowana jest na wewnętrznej stronie koszulki pośrodku podkroju tyłu, w szwie wszycia lamówki.

Wszystka rozmiarowa zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp);
- rozmiar;
- oznaczenie sposobu konserwacji;
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

### 8. Pakowanie wyrobu

Koszulki pakowane są pakietami po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

  
pfk Grzegorz Skelnik

№	Wzrost	Waga	Temperatura	Ciepota	Prężność	Wzrost	Waga	Temperatura	Ciepota	Prężność
1	170	65	36,5	0,3	0,1	170	65	36,5	0,3	0,1
2	175	70	36,8	0,3	0,1	175	70	36,8	0,3	0,1
3	180	75	37,1	0,3	0,1	180	75	37,1	0,3	0,1
4	185	80	37,4	0,3	0,1	185	80	37,4	0,3	0,1
5	190	85	37,7	0,3	0,1	190	85	37,7	0,3	0,1
6	195	90	38,0	0,3	0,1	195	90	38,0	0,3	0,1
7	200	95	38,3	0,3	0,1	200	95	38,3	0,3	0,1
8	205	100	38,6	0,3	0,1	205	100	38,6	0,3	0,1
9	210	105	38,9	0,3	0,1	210	105	38,9	0,3	0,1
10	215	110	39,2	0,3	0,1	215	110	39,2	0,3	0,1

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**KURTKA ZIMOWA**

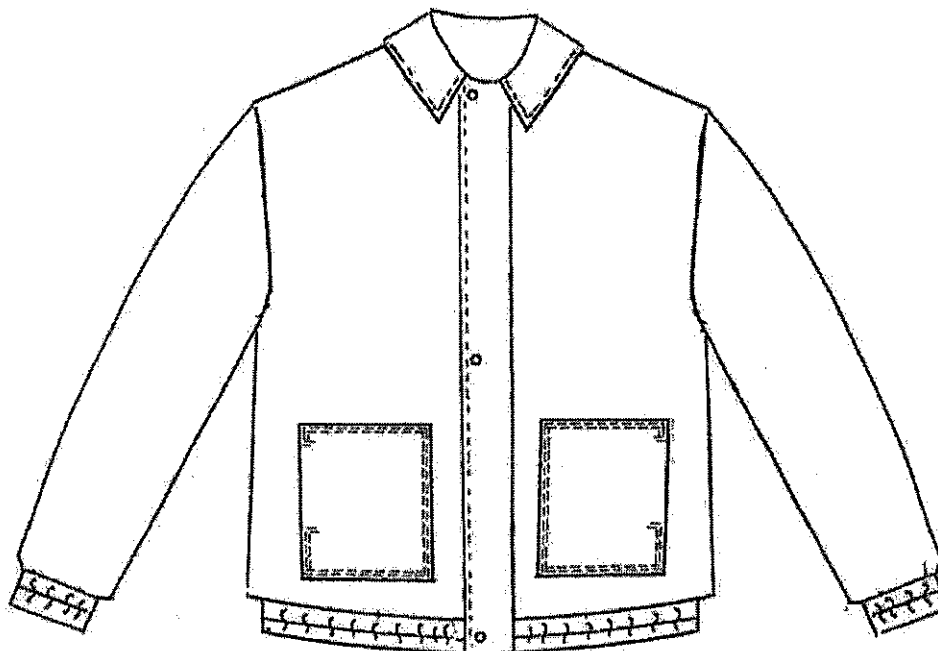
**Warszawa 2014 r.**

## KURTKA ZIMOWA

### 1. Opis ogólny

Kurtka zimowa wykonana z elanobawelny, z wkładem ocieplanym pikowanym. Na przodzie kurtki naszyte 2 kieszenie. Dół rękawa wykończony mankietem, ściągniętym gumą. Dół kurtki wykończony pasem, ściągniętym gumą. Kurtka zapinana na guziki i napy.

### 2. Rysunek modelowy



### 3. Wymagania techniczne

#### 3.1. Materiały:

- a) tkanina zasadnicza elanobawelna:
  - o składzie 65% poliester 35% bawełna z tolerancją  $\pm 5\%$ ,
  - gramatura 230 – 250g/m<sup>2</sup>,
  - zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
  - odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
  - odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
  - odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
  - kolor ciemnoszarym.
- b) podszewka z ocieplaczem – tkanina stylonowa w kolorze czarnym o gramaturze 55g/m<sup>2</sup>  $\pm$  10g przepikowana białą włókniną puszystą o gramaturze 100g/m<sup>2</sup>.

#### 3.2. Dodatki:

- a) nici z włókien odcinkowych pollestroych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze tkaniny zasadniczej lub zbliżonym, spełniające wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,

- b) guziki ubraniowe o średnicy 18 - 20 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym 5 szt.,
- c) napy metalowe - 3 kpl.,
- d) taśma gumowa,
- e) taśma wieszakowa,
- f) etykieta informacyjna.

### 3.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

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

Szczegóły wykończenia

- 1) szwy barkowe, szwy boczne, zszycie i wszycie rękawa – stępnówka, gęstość 3/1 cm, odległość szwów od krawędzi 1 cm,
- 2) stępnówka krawędzi kołnierza, przodu, plisy przodu, naszyca plisy przodu – odległość od krawędzi 0,7 cm, gęstość 3/1 cm,
- 3) mankiet i pas biodrowy ściągnięty taśmą gumową przestępnowaną pośrodku szerokości – gęstość ściegu 3/1 cm,
- 4) naszycie kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm,
- 5) wewnętrzne szwy pikówki wykończone overlockiem 5 nitkowym (blok + rękaw + bark).

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

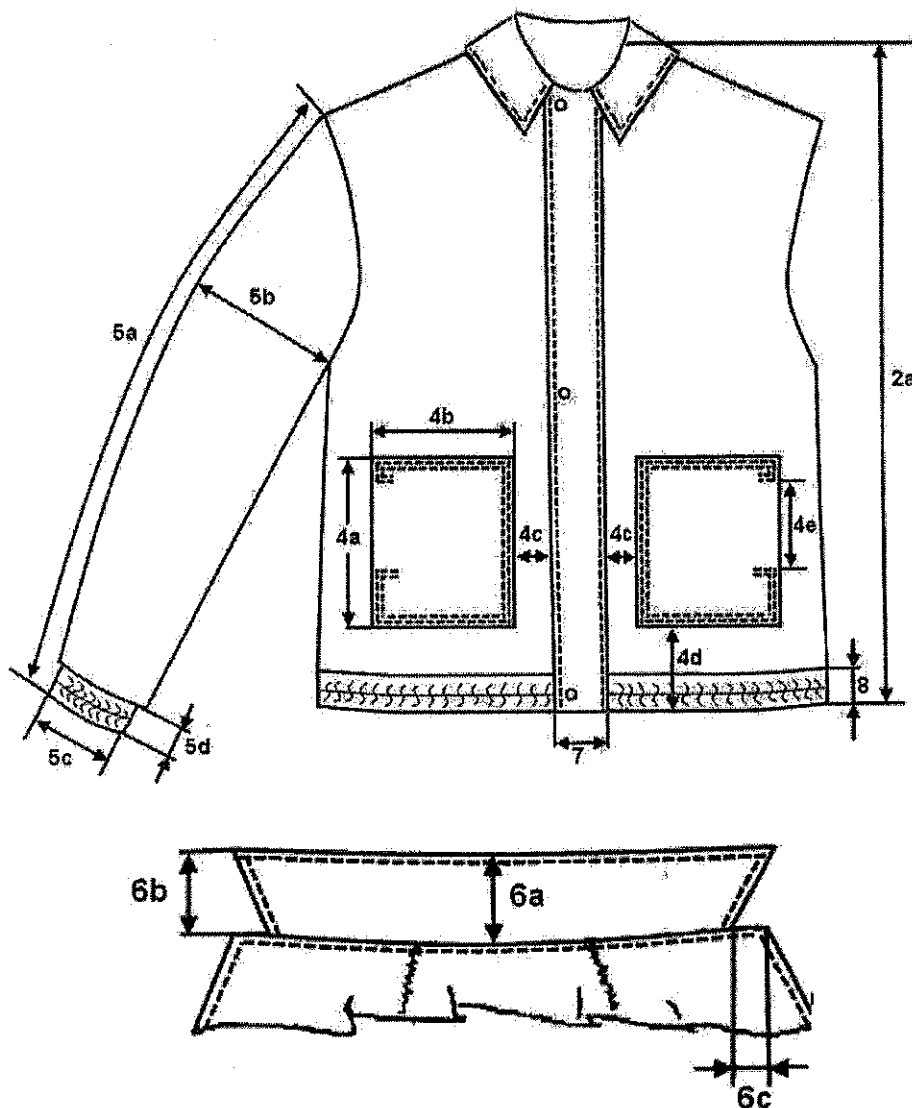
### 4. Tabela rozmiarów

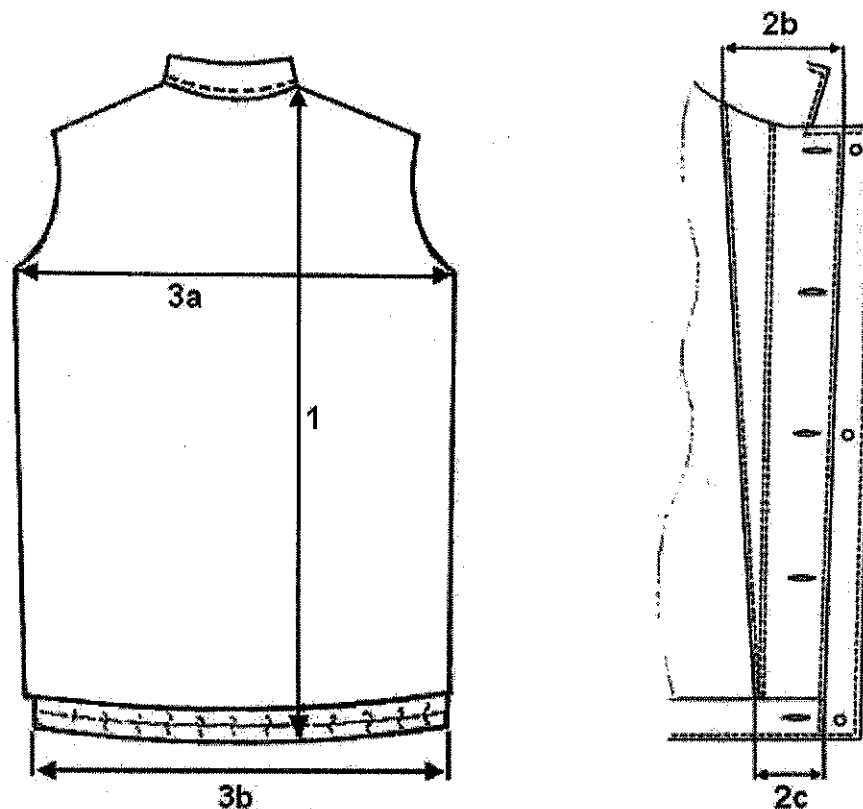
	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
Obwód klatki piersiowej	Wzrost				
	170	176	182	188	194
100	X				
104		X			
108			X		
120				X	
132					X

### 5. Zestawienie elementów składowych kurtki

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość elementów składowych	
		Tkanina zasadnicza	Podszewka z ocieplaczem
1.	Tył	1	1
2.	Przód	2	2
3.	Rękaw	2	2
4.	Kołnierz	2	1
5.	Kieszenie boczne	2	
6.	Plisa	2	1
7.	Mankiety	2	
8.	Pas	1	
9.	Obłożenia	2	
<b>Razem:</b>		<b>16</b>	<b>7</b>

### 6. Rysunek techniczny





### 7. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/obw. kl. piers./rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
1	Tył długość od wszycia kołnierza do dołu wraz z pasem	75	77	79	81	83	±1
	<b>Przód</b>						
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu	75	77	79	81	83	±1
2b	szerokość obłożeń przodu górą	9	9	9	9	9	±0,5
2c	szerokość obłożeń przodu dołem	6	6	6	6	6	±0,5
3a	½ obwodu klatki piersiowej	65	67	70	73	77	±1
3b	½ obwodu dołu nie ściągniętego gumą	75	72	75	77	80	±1
	<b>Kieszenie</b>						
4a	długość	21	21	21	21	21	±0,5
4b	szerokość	19	19	19	19	19	±0,5
4c	odległość od krawędzi zapiętej plisy	6	6	6	6	6	±0,5
4d	odległość od krawędzi pasa	3	3	3	3	3	±0,5
4e	długość otworu	15	15	15	15	15	do + 1
	<b>Rękawy</b>						
5a	długość od wszycia przy szwie	61	63	65	68	71	±1

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/obw. kl. piers./rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		100	104	108	120	132	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
	barkowym do dołu wraz z mankietem						
5b	szerokość pod pachę w połowie	27	28	29	30	31	±0,5
5c	długość mankieta - cała	40	40	40	40	40	±0,5
5d	szerokość mankieta	6	6	6	6	6	±0,5
	<b>Kołnierz</b>						
6a	szerokość pośrodku tyłu	12	12	12	12	12	±0,5
6b	szerokość przodu	12	12	12	12	12	±0,5
6c	odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	4	4	4	4	4	±0,5
7.	<b>Plisa</b> - szerokość	9	9	9	9	9	±0,5
8.	<b>Pas</b> - szerokość pasa	6	6	6	6	6	±0,5
	<b>Dziurki</b> - odległość od górnej krawędzi przodu do dziurki górnej	3	3	3	3	3	±0,5
	<b>Guziki</b> - (według znaczenia dziurek) odległość od krawędzi przodu	2	2	2	2	2	±0,3
	<b>Napy</b>						±0,3
	a) odległość od górnej krawędzi przodu do napy górnej	3	3	3	3	3	±0,3
	b) odległość dolnej napy od krawędzi dolnej	3	3	3	3	3	±0,3
	c) napa środkowa umieszczona równomiernie między napą. górną i dolną	3	3	3	3	3	±0,3
	d) odległość od krawędzi przodu plisy	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	±0,3

#### 8. Cechowanie wyrobu

Wszywka informacyjna zamocowana na wewnętrznej stronie kurtki pośrodku tyłu w szwie wszycia kołnierza.

Wszywka informacyjna zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

#### 9. Pakowanie wyrobu

Kurtki pakowane są pojedynczo do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 10 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

plk Bogusław Witecki



CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ

BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE

**WARUNKI TECHNICZNE**

**KOMPLETU MATERACA**

**Zatwierdzono:**

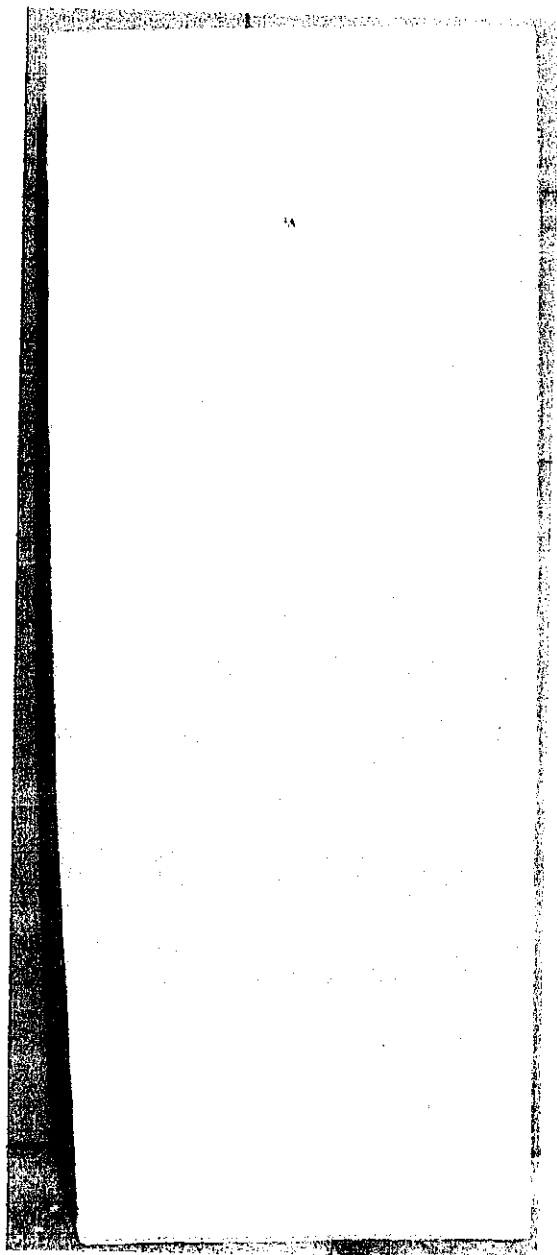
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

.....*plk Bogusław Witecki*.....

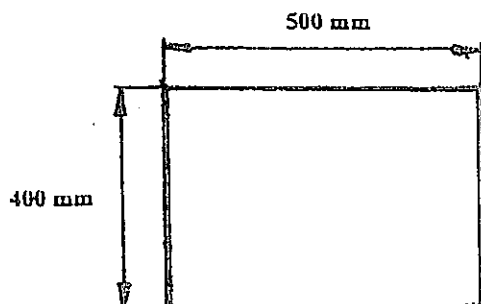
Warszawa 2016r

<b><u>Spis Treści</u></b>	<b><u>Strona</u></b>
I. Fotografia materaca.....	3
II. Rysunek techniczny poduszki.....	3
III. Opis.....	4
IV. Wykaz materiałów i dodatków.....	4
V. Wymiary.....	5
VI. Własności fizykomechaniczne.....	5-6
VII. Średnie normy zużycia materiałów.....	6
VIII. Elementy składowe kompletu.....	6
IX. Przechowywanie i etykietowanie.....	7
X. Atesty i certyfikaty.....	7-12
XI. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.....	13

## I. Fotografia materaca



## II. Rysunek techniczny poduszki



### III. Opis

Przedmiotem warunków technicznych jest materac jednoczęściowy z poduszką. Materac wykonany z tkaniny odpornej na zginanie, zmywalnej, paroprzepuszczalnej, nieprzepuszczający płynów, nie powodujących odparzeń i odleżyn. Rdzeń materaca jest wykonany z trudno zapalnej pianki poliuretanowej DS3040FR, o zwiększonej twardości 30 kg/m<sup>3</sup>. Pianka DS3040FR jest oparta na formule: Melaniny, Polioliu ALCUPOL F- 5611 i uniepalniacza TRIS – CHLOROISIPROPYL-PHOSPHATE LF - 11 gwarantuje trudno zapalność pianki materaca. Poduszka wykonana z tkaniny roślinnej w kolorze białym, kremowym i beżowym, wypełniona szarpanką z czystych syntetycznych surowców odpadowych.

### IV. Wykaz materiałów i dodatków

#### Materac jednoczęściowy

L.p.	Nazwa części	Nazwa materiału	Wymagania
1.	Rdzeń Materaca	DS3040FR (Trudno zapalna pianka poliuretanowa). Do stworzenia trudno zapalnej pianki użyto zestawienie Melaniny, Polioliu ALCUPOL F- 5611 i uniepalniacza TRIS – CHLOROISIPROPYL-PHOSPHATE LF – 11.	BS 5852:Part 2 : 1982, Ignition source 5 (Crib 5) as Schedule 1 Part 1
2.	Tkanina zewnętrzna	Tkanina SAMED C460	Spełnia wszelkie wymagania stawiane zasadniczym wyrobom medycznym

#### Poduszka

L.p.	Nazwa części	Nazwa materiału	Wymagania
1.	Tkanina	Tkanina surowa bawełniana	Gramatura 230-300 g/m <sup>2</sup>
2.	Wypełnienie	Szarpanka z czystych syntetycznych surowców odpadowych	

## V. Wymiary

Materaca:

Długość: 1950mm ( $\pm 5$  mm)

Szerokość: 750mm ( $\pm 5$  mm)

Grubość: 80mm, (±5 mm)

Poduszka:

Długość: 500mm ( $\pm 5$  mm)

Szerokość: 400mm ( $\pm 5$  mm)

## VI. Własności fizykomechaniczne

### Płyta pianki

Rodzaj Badania	Wielkość	Wymagania	Metodyka Badania
Gęstość pozorna	Kg/m <sup>3</sup>	27,5 – 30,5	PN-EN ISO 845:2000
Naprężenie ściskające CLD (40%)	kPa	3,95 – 5,0	PN-EN ISO 3386-1:2000
Elastyczność	%	powyżej 45	PN-EN ISO 8307:2000
Odkształcenie trwałe (50%)	%	poniżej 7	PN-EN ISO 1856:2004
Palność wg BS 5852		spełnia	BS 5852: : Part 2 : 1982, Ignition source 5 (Crib 5) as Schedule 1 Part 1

### Tkanina pokryciowa materaca

LP	PARAMETRY	JM	WIELKOŚĆ	METODA
1.	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	Szer. 110cm 175 ± 20 szer. 145cm 155 ± 10	PN-EN ISO 2286-2 Metoda A
2.	Siła zrywająca - Wzdłużna - Wszerz	DaN 5cm	≥ 20 ≥ 10	PN-EN ISO 1421 Metoda 1
3.	Wodoszczelność	mm słupa wody	≥ 2000	PN-EN ISO 1734
4.	Paroprzepuszczalność	g/m <sup>2</sup> /24h	≥ 300	Instrukcja laboratoryjna I-BAL-RL-012

5.	Zmiana wymiarów po praniu dla: Szer. materiału 145cm - Wzdłużna - Wszerz Szer. materiału 110cm - Wzdłużna - Wszerz	%		PN-EN 25077
			≥ 3 ≥ 2	
			≤ 5 ≤ 3,5	
6.	Konstrukcja wyrobu	Powłoka	PU	100%
		Nośnik	Poliester	100%
7.	Atesty/ Certyfikaty	Atest Higieniczny Badanie tlącego papierosa i równoważnika zapalki Badanie wodoszczelności, paroprzepuszczalności		

## VII. Średnie normy zużycia materiałów

### Materac

Wymagania	Jednostka miary
Płyta pianki	1 szt
Tkanina szer. 110cm	4,10mb

### Poduszka

Wymagania	Jednostka miary
Tkanina bawełniana surowa	0,55mb
Szarpanka bawełniana	1kg

## VIII. Elementy składowe kompletu

Kompletny materac łóżkowy jednoczęściowy składa się z następujących elementów:

- materac                    1szt
- poduszka                 1szt

## **IX. Przechowywanie i etykietowanie**

Materac i poduszkę należy przechowywać w suchych i czystych pomieszczeniach.

Etykieta powinna zawierać:

- nazwę i znak firmowy producenta
- nazwę wyrobu

## **X. Atesty i certyfikaty**

1. Raport z badań wodoszczelności
2. Atest higieniczny
3. Ocena zapalności mebli tapicerowanych
4. Oświadczenie o dezynfekcji
5. Wyznaczenie przepuszczalności pary wodnej
6. Ocena zapalności pianki poliuretanowej



NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO  
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH  
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY ŚRODOWISKA  
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

**ATEST HIGIENICZNY** **HK/B/0719/02/2014**  
**HYGIENIC CERTIFICATE** **ORIGINAŁ**

Wyrób / product: **Nieprzemakalne pokrycia materacy szpitalnych:  
SANMED, VITAMED, SPAMED, ELASTIMED**

Zawierający / containing: **poliester, poliuretan, inne składniki wg dokumentacji producenta**

Przeznaczony do / destined: **stosowania w obiektach służby zdrowia w tym w szpitalach (pod prześcieradła)**

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków  
/ is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

- bez zastrzeżeń

Wytwórca / producer:

SANWIL POLSKA Sp. z o.o.  
37-700 Przemysł  
ul. Lwowska 52

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

SANWIL POLSKA Sp. z o.o.  
37-700 Przemysł  
ul. Lwowska 52

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów  
przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2019-09-04  
lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.  
The certificate loses its validity after 2019-09-04  
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 4 września 2014

The date of issue of the certificate: 4th September 2014

Reprodukowanie: kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego  
w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione

Kierownik  
Zakładu Higieny Środowiska

*Bożena Krogulska*  
dr Bożena Krogulska

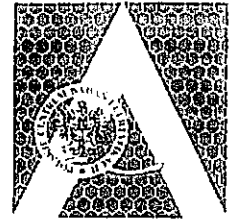




# INSTYTUT INŻYNIERII MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH

90-520 Łódź, ul. Gdańska 118

tel.: Dyrektor (48 42) 637-73-61, Centrala (48 42) 637-76-33, fax. (48 42) 637-75-00,  
bezpośredni. laboratorium (48 42) 637-71-53



PCBC

## LABORATORIUM BADAŃ FIZYKO-CHEMICZNYCH

Certyfikat Akredytacji Nr L29/3/98

### RAPORT Z BADAŃ WYZNACZANIA WODOSZCZELNOŚCI

NR 241a/NJC/01

#### Metoda badania:

PN-EN 20811

PN-ISO 811:1997. Tekstylnia. Wyznaczanie wodoszczelności.

Metoda ciśnienia hydrostatycznego.

#### Zleceniodawca:

„SANWIL” S.A.

ul. Lwowska 52

37-700 Przemyśl

#### Przedmiot badań:

Material SANMED C-460

#### Pobieranie prób:

Dostarczone przez zleceniodawcę

#### Wyniki badań

Próba	1	2	3	4	5	wartość średnia
Wodoszczelność [ cm ]	300	326	292	305	280	301
Wodoszczelność po działaniu środków dezynfekcyjnych (alkohol etylowy 70%) [cm]	286	300	314	271	270	288
Aklimatyzacja	- klimat normalny					
Badanie	- warunki otoczenia					
Temperatura wody	- $20 \pm 2$ °C					
Przyrost ciśnienia wody	- $60 \pm 3$ cm/min; od dołu					
Strona badanej próbki	- /membrana/powłoka					

Badania wykonał/a:

mgr inż. Teresa Nowak

Data otrzymania próby: 30.10.2001 r.

Data wykonania badania: 05.11.2001 r.

Podpis Kierownika

Laboratorium:

Laboratorium Badań  
Fizyko-Chemicznych

KIEROWNIK  
mgr inż. Grażyna Malinowska

#### **UWAGI:**

1. Wyniki badań odnoszą się jedynie do badanej próby.
2. Raport zawiera 1 stronę.
3. Bez pisemnej zgody laboratorium badawczego raport nie może być powielany inaczej jak tylko w całości.
4. W przypadku posługiwania się niniejszym raportem, za zgodność wyrobu z badaną próbą odpowiedzialność ponosi Zleceniodawca.

Laboratorium badawcze, akredytowane przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji posiada certyfikat akredytacji nr L 29/3/98 w zakresie badań określonych w załączniku do certyfikatu.



Przemysł, 9.07.2009r


Materiały typu Sanmed (C-460, C-461, C-464) poddano w wewnętrznym laboratorium, działaniu dostępnych środków dezynfekujących. Wykorzystano preparaty:

- Incidin Plus
- Incidin Liquid Spray
- Incidin Foam
- 76% alkohol etylowy

stwierdzono, iż można używać tych środków do dezynfekcji.

Agnieszka Cicharska

Technolog w Usługach Rozwoju

 Polaka Sp. z o.o.  
**DZIAŁ ROZWOJU**  
ul. Człowieka 52, 37-700 Przemysł  
tel. 16 676 16 51, fax 16 676 16 23  
REGON 180358549 NIP 790 243 65 46

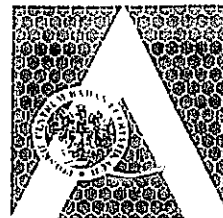




INSTYTUT INŻYNIERII  
MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH

90-520 Łódź, ul. Gdańska 118

tel.: Dyrektor (48 42) 637-73-61, Centrala. (48 42) 637-76-33, fax. (48 42) 637-75-00,  
bezpośredni. laboratorium. (48 42) 637- 71- 53



PCBC

LABORATORIUM BADAŃ FIZYKO-CHEMICZNYCH

Certyfikat Akredytacji Nr L29/3/98

RAPORT Z BADAŃ WYZNACZANIA PRZEPUSZCZALNOŚCI PARY WODNEJ  
NR 242/NJC/01

**Metoda badania:**

Procedura NJC/2/95. Tekstylna. Wyznaczenie  
przepuszczalności pary wodnej - WDD. [ wg DIN 53122 część I ]

**Zleceniodawca:**

„SANWIL” S.A.  
ul. Lwowska 52  
37-700 Przemyśl

**Przedmiot badań:**

Materiał SANMED C-460

**Pobieranie prób:**

Dostarczone przez zleceniodawcę.

**Wyniki badań:**

Wartości przepuszczalności pary wodnej - WDD [g/m <sup>2</sup> 24 h]	484
Warunki badania: Temperatura T 37 <sup>0</sup> ± 1 <sup>0</sup> C; wilgotność względna RH - 90 % ± 2	

Badania wykonał/a:  
mgr inż. Agnieszka Kaleta

Data otrzymania próby: 30.10.2001r.

Data wykonania badania: 31.10.2001r.

Podpis Kierownika  
Laboratorium:

Laboratorium Badań  
Fizyko-Chemicznych

KIEROWNIK  
mgr inż. Grazyna Malinowska

**UWAGI:**

1. Wyniki badań odnoszą się jedynie do badanej próby.
2. Raport zawiera 1 stronę.
3. Bez pisemnej zgody laboratorium badawczego raport nie może być powielany inaczej jak tylko w całości.
4. W przypadku posługiwania się niniejszym raportem, za zgodność wyrobu z badaną próbą odpowiedzialność ponosi Zleceniodawca.

Laboratorium badawcze, akredytowane przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji posiada certyfikat akredytacji nr L 29/3/98 w zakresie badań określonych w załączniku do certyfikatu.



# INSTYTUT INŻYNIERII MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH

90-520 Łódź, ul. Gdańska 118

Tel.: (48 42): Centrala 253 44 00, Laboratorium 253 44 36, Fax. 253 44 90



## LABORATORIUM BADAŃ PALNOŚCI WYROBÓW

### RAPORT Z BADANIA ODPORNOŚCI NA ZAPALENIE UKŁADU TAPICERSKIEGO

Znak sprawy: NRP-900-140/07

Nr 97/NRP/07

#### Metoda badania:

1. PN-EN 1021-1:2006 Meble. Ocena zapalności mebli tapicerowanych. Źródło zapłonu: tłący papieros.
2. PN-EN 1021-2:2006 Meble. Ocena zapalności mebli tapicerowanych. Źródło zapłonu: równoważnik płomienia zapalki.

#### Zleceniodawca:

SANWIL SA  
ul. Lwowska 52  
37-700 Przemysł

#### Przedmiot badań:

Układ tapicerski:  
- dzianina poliestrowa powleczona powłoką poliuretanową o nazwie SANMED C 460,  
- pianka poliuretanowa T-30/SG  
Próbka do badań wraz z charakterystyką - dostarczona przez Zleceniodawcę

INSTYTUT INŻYNIERII  
MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH  
90-520 Łódź, ul. Gdańska 118  
tel (42) 253-44-00 REGON 001123012

#### Wyniki badań:

Nr normy	Metoda badania	Wynik
PN-EN 1021-1	źródło zapłonu: tłący papieros	Nie wystąpiło palenie w postaci tlenia ani palenie się płomieniem
PN-EN 1021-2	źródło zapłonu: równoważnik płomienia zapalki	Nie wystąpiło palenie w postaci tlenia ani palenie się płomieniem

Wyniki powyższego badania odnoszą się jedynie do zapalności kombinacji materiałów w danych warunkach badania; nie są one przeznaczone do oceny całkowitego potencjalnego zagrożenia pożarowego używanych materiałów.

Badania wykonał:

mgr inż. Sławomir Majewski

Data otrzymania próbki: 28.05.2007

Data wykonania badania: 05.06.2007

LABORATORIUM BADAŃ  
PALNOŚCI WYROBÓW  
KATEDRA WŁÓKIENNICZYSTWA  
mgr inż. Sławomir Majewski

#### UWAGI:

1. Wyniki badań odnoszą się jedynie do badanej próbki.
2. Raport zawiera 2 strony.
3. Bez pisemnej zgody laboratorium badawczego raport nie może być powielany inaczej jak tylko w całości.
4. W przypadku posługiwania się niniejszym raportem, za zgodność wyrobu z badaną próbką odpowiedzialność ponosi Zleceniodawca.

Laboratorium badawcze, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji posiada certyfikat akredytacji AB 029 w zakresie badań odporności na zapalenie, wysoką temperaturę, chemikalia oraz własności dymotwórczych w procesie spalania.



Textiles and Apparel Solutions Centre  
The Warehouse, Brewery Lane, Leigh  
Lancashire, WN7 2RJ, United Kingdom

Tel: +44 (0) 1942 265 700  
Fax: +44 (0) 1942 670 788  
www.intertek.com/consumergoods

## FLAMMABILITY TEST REPORT

Report No.: LEHTX00635992    Date Received: 25/06/12    Date Tested: 29/06/12    Date Issued: 03/07/12

**Company Name & Address:** ORGANIKA S.A.  
UL. BOCZNA 10  
82-200 MALBORK  
POLAND

**Contact Name:** RAFAL BURACZYNSKI

### Sample Details

Style no.: CME - 30160  
Production date: Not stated  
Batch no.: 2060808  
Colour: White  
Supplier: Organika S.A.  
Retailer: Not stated  
End use: Furniture  
Fibre content: Polyurethane foam  
Sample description: White coloured polyurethane blocks

Test Method	Pre Treatment	Flammability Performance Requirements	Result
BS 5852: Part 2: 1982, Ignition source 5 (Crib 5).	None	As Schedule 1 Part 1 (Ignition test for polyurethane foam in slab or cushion form) of The Furniture and Furnishings (fire) (safety) Regulations 1988 (as amended).	PASS

STEVEN OWEN  
(Chemical Technologist)

CAROLE SPOWART  
(Flammability Technician)

ANDREW WHITE  
(Quality Manager)

SIMON CHEE  
(Analytical Lab Manager)

Report No.: LEHTX00635992 Page 1 of 2



1516



INVESTOR IN PEOPLE

## **XI. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian**

Lp	Data	Zmiana dotyczy /str. i treść zmiany/	Akcept /data i podpis/	Uwagi
----	------	---	---------------------------	-------

Dokumentację wykonał

DYREKTOR

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**NACZYNIA STOŁOWE  
WIELOKROTNEGO UŻYTKU  
(MISKA, TALERZ, KUBEK)**

**Warszawa 2014 r.**

**KUBEK (wielokrotnego użytku bez uchwytu)**

**Material: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

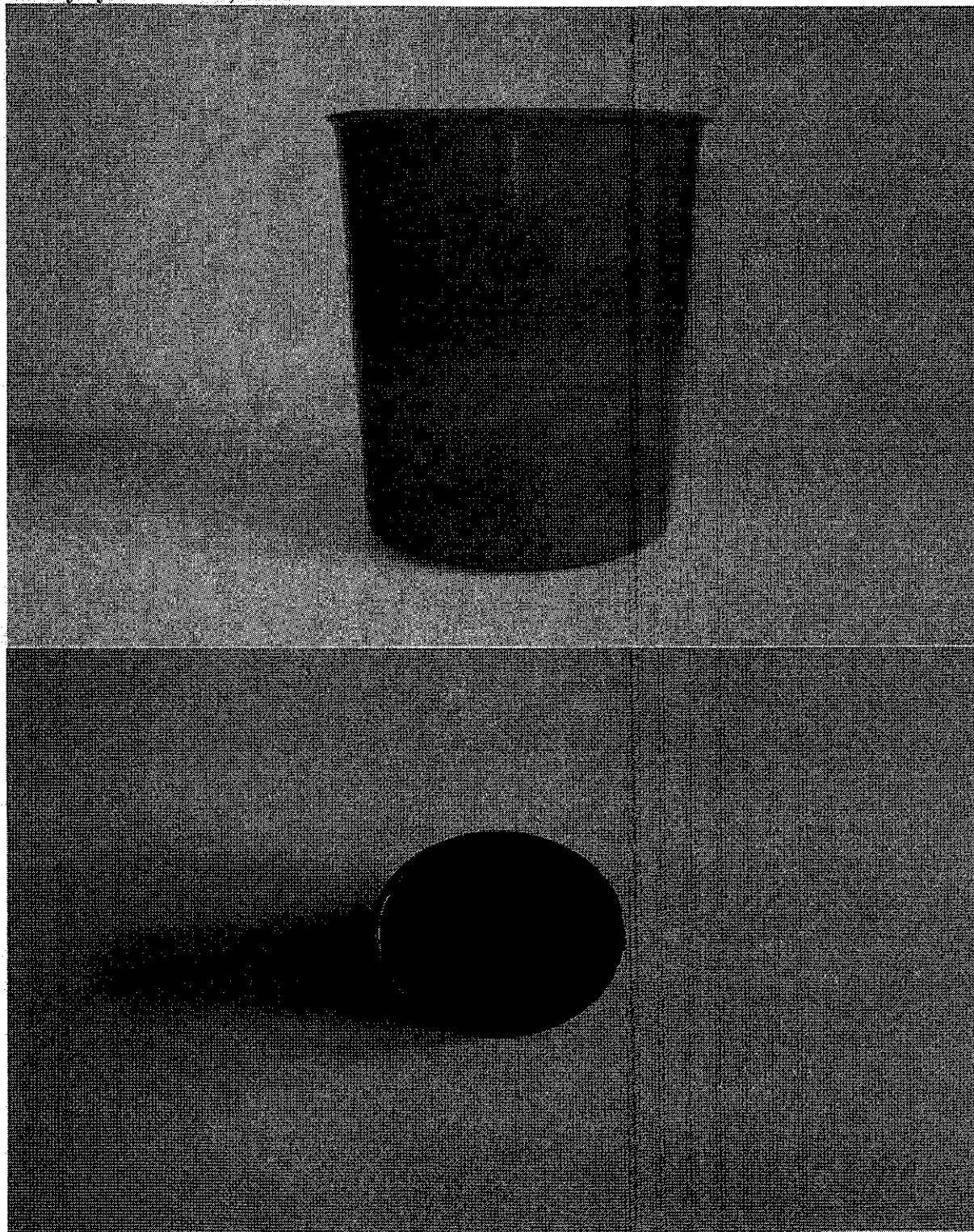
**Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu**

**Pojemność: min. 0,5 l.**

**Zewnętrzna średnica podstawy: 70 – 85 mm.**

**Górna średnica zewnętrzna: 85 – 100 mm.**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd kubka**



**TALERZ PLYTKI (wielokrotnego użytku)**

**Material: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

**Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu**

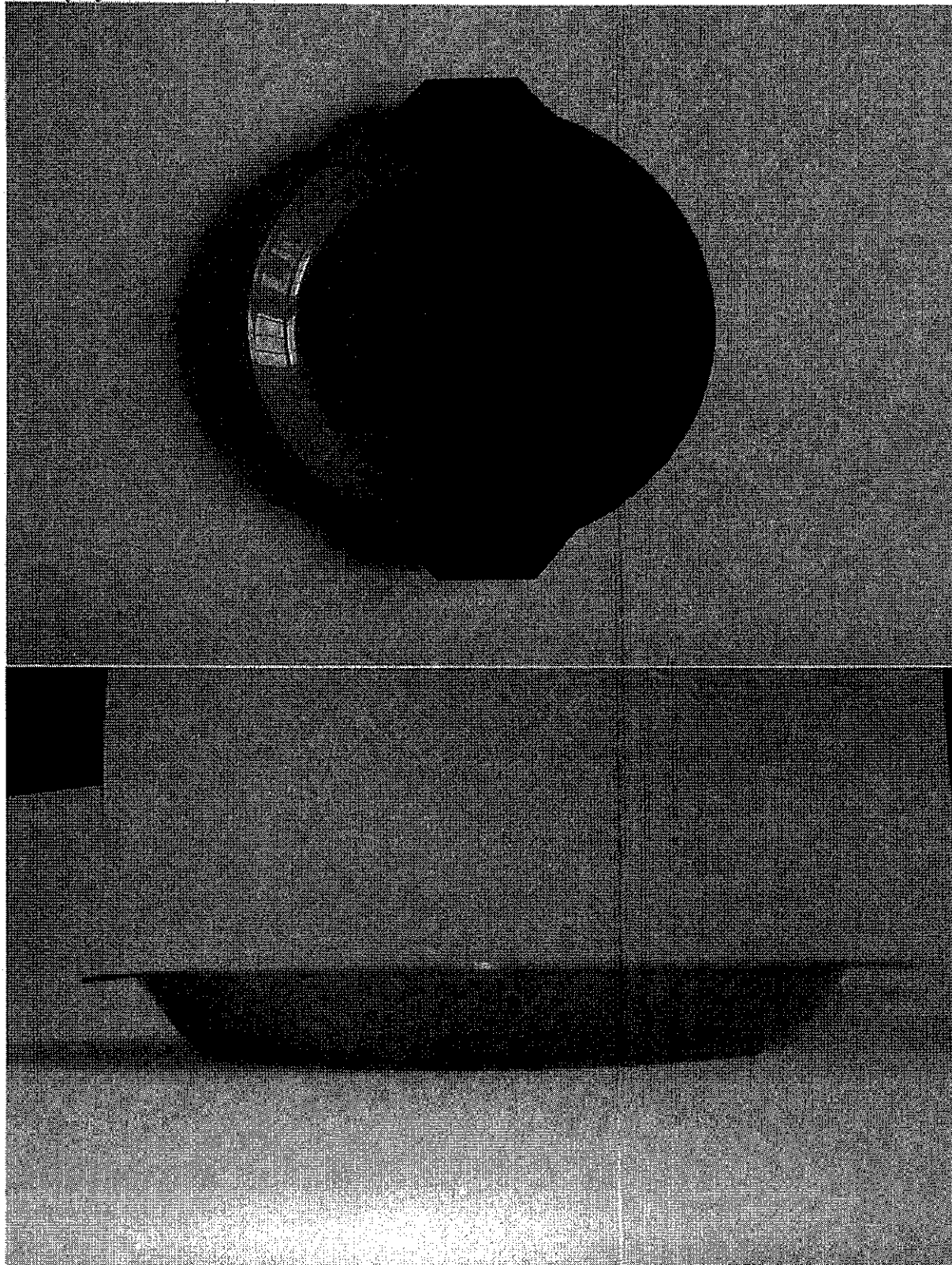
**Wysokość talerza: 25 – 35 mm.**

**Zewnętrzna średnica podstawy: 170 – 200 mm.**

**Górna średnica zewnętrzna: 205 – 240 mm.**

**Wymiary uchwyty: minimalna długość uchwyty: 35mm., maksymalna długość uchwyty: 80mm., minimalna szerokość uchwyty: 15mm., maksymalna szerokość uchwyty: 25mm.**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd talerza płytkiego**

**MISKA - TALERZ GŁĘBOKI (wielokrotnego użytku )**

**Material: polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

**Grubość ścianki: 1,5 – 4 mm. w każdym miejscu oferowanego produktu**

**Wysokość miski: 70 – 85 mm.**

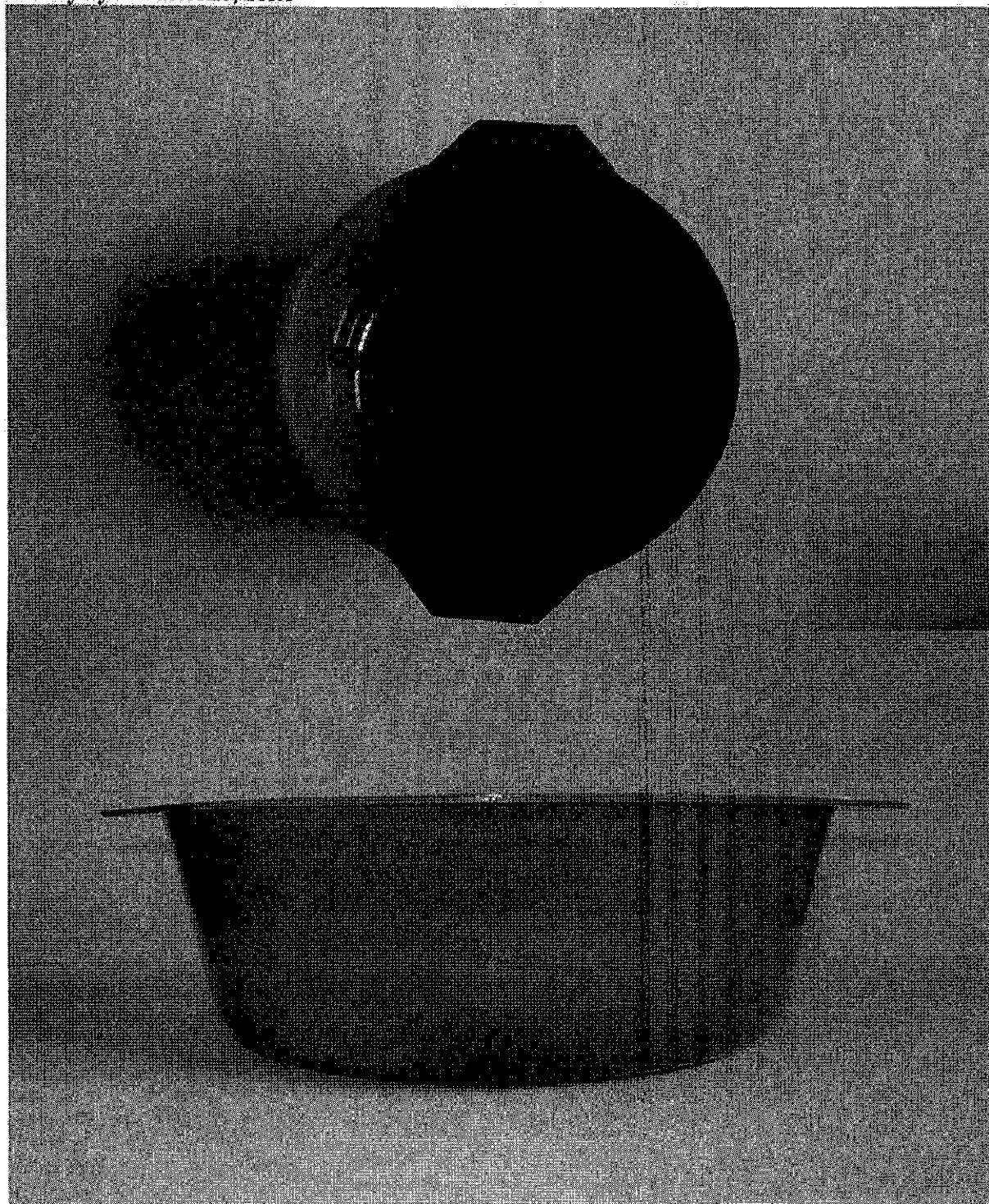
**Zewnętrzna średnica podstawy: 130 – 180 mm.**

**Górna średnica zewnętrzna: 165 – 220 mm.**

**Pojemność: min. 1,0 l.**

**Wymiary uchwytu: minimalna długość uchwytu: 35mm., maksymalna długość uchwytu: 80mm., minimalna szerokość uchwytu: 15mm., maksymalna szerokość uchwytu: 25mm**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd miski – talerza głębokiego**

W przypadku naczyń należy zachować większą średnicę górnej krawędzi w stosunku do podstawy umożliwiające modułowe składowanie (jedno w drugie).

Każdy z wyżej wymienionych wyrobów winien być oznaczony, że jest dopuszczony do kontaktu z żywnością. Wyroby powyższe powinny być zgodne z nw. przepisami Unii Europejskiej:

1. Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG (Dz.Urz. UE L.338/4 z 13.11.2004r. z póź. zm.)
2. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2023/2006 w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej (Dz.Urz. UE L 384/75 z 29.12.2006r. + zmiana Dz.U. UE L86/9 z 28.03.2008r.)
3. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz.Urz. UE L 12/1 z 15.01.2012r.)

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIEZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**PANTOFLE RANNE**

**Warszawa 2014 r.**

**Pantofle ranne**

Wykonany w całości z miękkiego PVC, jednolity wtrysk, podeszwa z bieżnikiem zapewniającym dobrą przyczepność do podłoża kolor czarny lub granatowy zastosowanie - pantofel całodzienny lub kłapek kąpielowy, numeracja 38-47 lub alternatywnie.

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**PIŻAMA**

Warszawa 2020 r.

## PIŻAMA

### 1. Opis ogólny wyrobu wykonanego wg wzorów „A” lub „B”:

1.1. Piżama wg wzoru „A” - piżama z bluzą wkładaną przez głowę i spodniami.

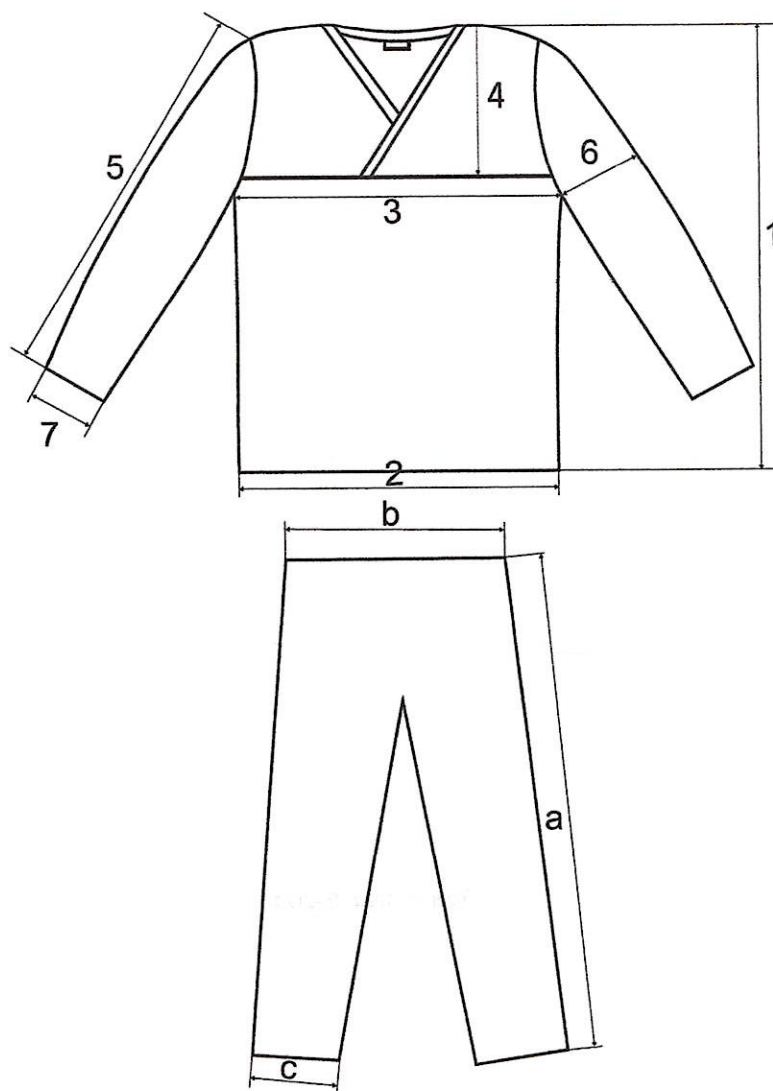
- Bluza – z długim rękawem wkładana przez głowę. Przód z dwoma karczkami wszytymi na zakładkę. Tył jednoczęściowy. Dół i rękawy podwinęte i przestębnowane. Karczek przy szyi i dekolcie wykończony lamówką wykonaną z tkaniny zasadniczej.
- Spodnie – długie, bez rozporka, ściągnięte gumą w pasie.

1.2. Piżama wg wzoru „B” - piżama z bluzą wkładaną przez głowę i spodniami.

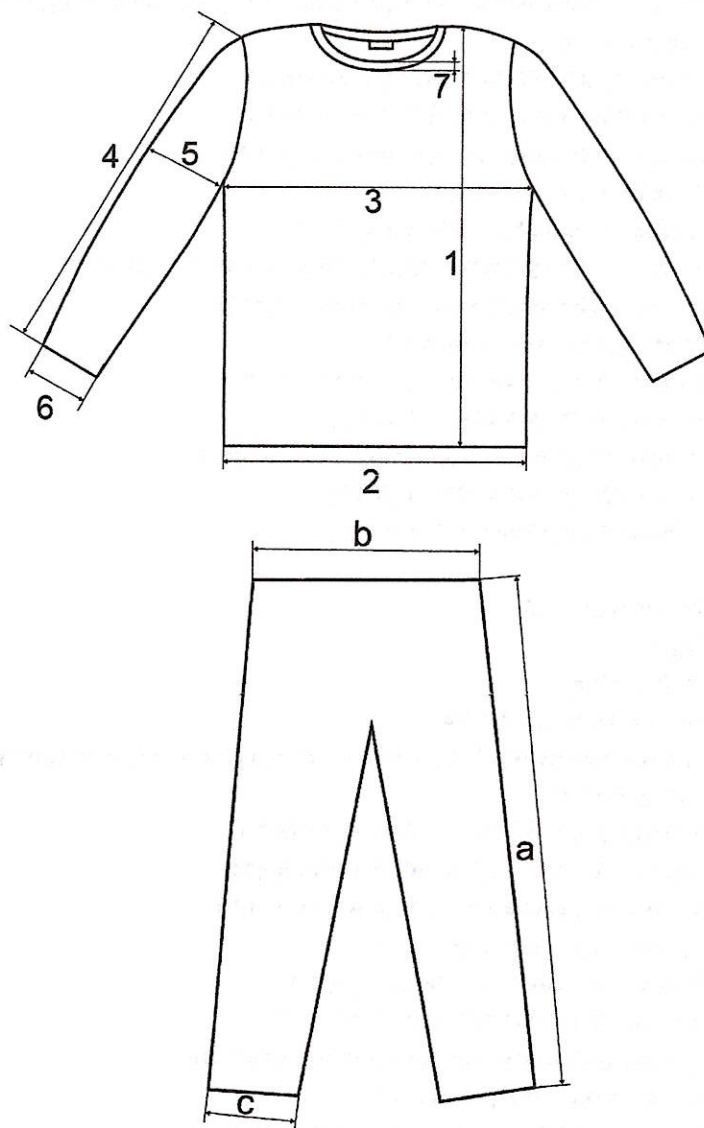
- Bluza – z długim z długim rękawem wkładana przez głowę. Przód jednoczęściowy, tył jednoczęściowy. Dół i rękawy podwinęte i przestębnowane. Dekolt wykończony lamówką wykonaną z dzianiny zasadniczej. Koszula wykonana z dzianiny Singiel.
- Spodnie – długie, bez rozporka, ściągnięte gumą w pasie.

### 2. Rysunki z oznaczeniem wymiarów

2.1. Piżama wg wzoru „A”:



2.2. Piżama wg wzoru „B”:





### 3. Wymagania techniczne

#### 3.1.1 Dla wyrobu wg wzoru „A”

Tkanina o parametrach:

- 100 % bawełna;
- tkanina flanela jednostronnie drapana;
- gramatura 150 – 160 g/m<sup>2</sup> ± 5%;
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temperaturze 40°C - maksymalnie 3%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny – nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny - nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność na zrywanie nie mniejsza niż 30 da N  
wg normy PN-EN ISO 13934-1:2013;
- kolor jednolity niebieski lub pasiaste.

#### 3.1.2. Dla wyrobu wg wzoru „B”

Dzianina singiel:

- 100 % bawełna;
- gramatura 150g/m<sup>2</sup> ± 10%;
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temperaturze 40°C - maksymalnie 5%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny – nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/A1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny – nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na tarcie suche – zabrudzenie bieli – nie mniej niż 3  
wg PN EN ISO 105-X12:2005;
- kolor jednolity jasnoniebieski lub pasiaste;

**3.1.3. Dodatki dla wyrobów wykonanych wg wzorów „A” i „B”:**

- nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze tkaniny zasadniczej, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002;
- etykieta informacyjna.

**3.2. Warunki wykonania dla wyrobów wykonanych wg wzorów „A” i „B” muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:**

- ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne - Ścięgi – Klasyfikacja i oznaczenia;
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 - Wyroby konfekcyjne - Szwy – Klasyfikacja i oznaczenia,

**3.3. Szczegóły wykończenia:**

**3.3.1. Dla wyrobów wykonanych wg wzorów „A”:**

- podwinięcie dołu koszuli i rękawa 1 + 1,5- stębnówka, gęstość ścięgu 3/1 cm;
- szwy boczne, szew barkowy, wszycie rękawa - overlock 5 nitkowy, ściąg łańcuszkowy;
- dekolty wykończony lamówką szerokości 1 cm- stębnówka, gęstość 3/1 cm.  
Szywy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

**3.3.2. Dla wyrobów wykonanych wg wzorów „B”:**

- podwinięcie dołu koszuli i rękawa dwuigłówka drabinkowa (Renderka) od 0,6 do 0,8 cm;
- szwy boczne, szew barkowy, wszycie rękawa - overlock 4 nitkowy;
- dekolty wykończony lamówką szerokości 1 cm- dwuigłówka drabinkowa (Renderka).  
Szywy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

**4. Tabela wymiarów dla wyrobów wykonanych wg wzorów „A” i „B” (w cm):**

Obwód klatki piersiowej	Obwód pasa	Wzrost		
		L	XL	XXL
		176	182	188
104	94	X		
108	98		X	
120	110			X

## 5. Tabela wymiarów wyrobu gotowego (w cm):

### 5.1. Piżama wykonana wg wzoru „A

Lp.	Wyszczególnienie	L	XL	XXL	Tolerancja
1	<b>TYŁ</b>				
	Długość mierzona przez środek	78,5	80,5	83,5	1,0
2	<b>PRZÓD</b>				
	Długość od szwu barkowego przy dekolcie do dołu - 1	80,5	82,8	86,7	1,0
	Długość karczka od szwu barkowego przy dekolcie - 4	34	34,8	37,2	0,5
	Szerokość na linii klatki piersiowej - 3	64	66	72	1,0
	Szerokość na dole - 2	65	67	73	1,0
3	<b>RĘKAW</b>				
	Długość mierzona od wszycia - 5	64,5	66	67,5	1,0
	Szerokość na linii pachy - 6	23	23,5	25	1,0
	Szerokość na dole - 7	16,8	17,2	18,1	1,0
4	Szerokość lamówki	1	1	1	1,0

Lp.	Wyszczególnienie	L	XL	XXL	Tolerancja
1	Długość spodni - a	109	113	117	1,0
2	Szerokość w pasie - b	61,5	63,5	69,5	1,0
3	Szerokość nogawki na dole - c	25,5	26	27,5	1,0

### 5.2. Piżama wykonana wg wzoru „B”

Lp.	Wyszczególnienie	L	XL	XXL	Tolerancja
1	<b>TYŁ</b>				
	Długość mierzona przez środek	78,5	80,5	83,5	1,0
2	<b>PRZÓD</b>				
	Długość od szwu barkowego przy dekolcie do dołu - 1	80,5	82,8	86,7	1,0
	Szerokość na linii klatki piersiowej - 3	64	66	72	1,0
	Szerokość na dole - 2	65	67	73	1,0
3	<b>RĘKAW</b>				
	Długość mierzona od wszycia - 4	64,5	66	67,5	1,0
	Szerokość na linii pachy - 5	23	23,5	25	1,0
	Szerokość na dole - 6	16,8	17,2	18,1	1,0
4	Szerokość lamówki 7	1	1	1	1,0

Lp.	Wyszczególnienie	L	XL	XXL	Tolerancja
1	Długość spodni - a	109	113	117	1,0
2	Szerokość w pasie - b	61,5	63,5	69,5	1,0
3	Szerokość nogawki na dole - c	25,5	26	27,5	1,0

**6. Cechowanie wyrobów wykonanych wg wzorów „A” i „B”:**

Wszystka rozmiarowa zamocowana na wewnętrznej stronie bluzy, pośrodku podkroju tyłu w szwie wszycia lamówki.

Wszystka zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp);
- rozmiar;
- oznaczenie sposobu konserwacji;
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

**7. Pakowanie dla wyrobów wykonanych wg wzorów „A” i „B”:**

Piżama pakowana jest w kompletach – bluza i spodnie - pakietami po 5 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu;
- nazwa produktu;
- rozmiar;
- oznaczenie sposobu konserwacji;
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
  
plk Grzegorz Skejnik



**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIEZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**PODUSZKA**

**Warszawa 2014 r.**

**Poduszka**

Poduszka mała (więzienna) – wymiary dł.50 cm szer. 40 cm (+/-3cm), waga ok. 1 kg.  
Tkanina – naturalna tkanina roślinna w kolorze białym, kremowym i beżowym, o gramaturze 300g/m<sup>2</sup>. Wypełniacz – szarpanka z czystych syntetycznych surowców odpadowych wykończona przeciwpalnie.

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**POSZEWKA NA PODUSZKĘ**

**Warszawa 2014 r.**



**Poszewka na poduszki**

Poszewka mała (więzienna) – bawełniana (100%), wymiary dł.51cm szer.41cm (+/3cm), tkanina biała, pościelowa, gramatura 140-145 g/m<sup>2</sup>, Otwór na poduszkę na dłuższej krawędzi poduszki, umieszczony symetrycznie, o długości 40 cm (+/- 1 cm), bez guzików, z zakładką. Gatunek pierwszy.

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Instytucyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bożusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

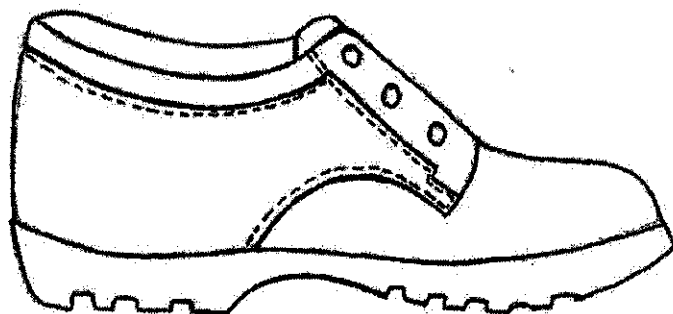
**WARUNKI TECHNICZNE**

**PÓLBUTY**

**Warszawa 2014 r.**

### Półbuty

Cholewka wykonana z materiału obuwniczego skóropodobnego w kolorze czarnym, tradycyjnie sznurowana (oczka szewskie, dwa komplety sznurowadeł), podszwa z formowanej gumy, bieżnik antypoślizgowy, montowana systemem przesywano-klejonym, kolor czarny, podpodeszwą z usztywniaczem metalowym wykonana z wtórnej skóry, tęgość H, numeracja 38-47; Zastosowanie – obuwie ogólnego użytku (PN-77/091030, PN-86/0-91011)



DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE  
PRZEŚCIERADŁO**

**Warszawa 2008 rok**

## **I. OPIS OGÓLNY:**

Przedmiotem warunków technicznych jest prześcieradło w kształcie prostokąta o wymiarach 140 cm x 200 cm.

## **II. RODZAJ TKANINY:**

Bawełna 100%, o gramaturze 150-160 g/m<sup>2</sup>

## **III. TOLERANCJA WYMIARÓW:**

1. szerokość 140 cm  $\pm$  2 cm
2. długość 200 cm  $\pm$  3 cm

## **IV. KOLORYSTYKA - biel**

## **V. WYMAGANIA DOTYCZĄCE TKANINY POŚCIELOWEJ:**

1. Zmiana wymiarów po pierwszym praniu (%):
  - a) osnowa 5%
  - b) wątek 5%
2. Odporność wybarwień, nie mniej niż:
  - a) pranie:
    - zmiana barwy – 3-4
    - stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej – 3
  - b) pot:
    - zmiana barwy – 3-4
    - stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej – 3
  - c) tarcie suche:
    - stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej – 3

**VI. Wyroby złożone pakowane w torebki foliowe po 10 szt.**

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*Marek Ośka*  
płk Marek Ośka

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ**  
**BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**  
**RĘCZNIK FROTTE**

**WARSZAWA, 2008 rok**

## **I. OPIS OGÓLNY:**

Przedmiotem warunków technicznych jest ręcznik frotte w kształcie prostokąta o wymiarach 50 cm x 100 cm.

## **II. RODZAJ TKANINY:**

Bawełna 100%, o gramaturze 290 g/m<sup>2</sup> ± 15

## **III. MASA WYROBU JEDNEJ SZTUKI – 145 g ± 7**

## **IV. TOLERANCJA WYMIARÓW:**

1. szerokość 50 cm ± 2
2. długość 100 cm ± 3

## **V. WYMAGANIA DOTYCZĄCE TKANINY RĘCZNIKOWEJ:**

1. Siła zrywająca (daN) w stanie aklimatyzowanym, nie mniej niż:
  - a) osnowa – 20 daN
  - b) wątek – 20 daN
2. Wodochłonność po praniu (%) nie mniej niż 250
3. Odporność wybarwień, nie mniej niż:
  - a) pranie
    - zmiana barwy – 4
    - stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej – 4
  - b) tarcie mokre
    - stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej – 3 – 4

## **VI. KOLORYSTYKA**

Ręcznik kolorowy z napisem „ZK – AŚ”

## **VII. Wyroby złożone pakowane w torebki foliowe po 10 szt.**

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*Marek Ośka*  
pik Marek Ośka

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE  
SKARPETY WIĘZIENNE**

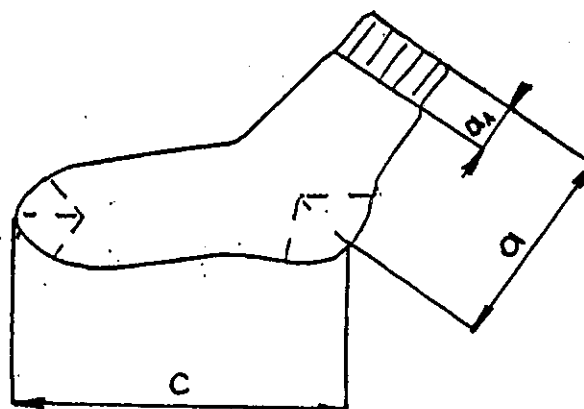
**Warszawa 2008 rok**



## I. OPIS OGÓLNY:

Przedmiotem warunków technicznych są skarpety więzienne ze ściągaczem.

## II. RYSUNEK WZORCOWY



## III. TABELA WYMIARÓW:

Rozmiar	Oznaczenie wymiary wg rysunku	Wielkość i wymiary w cm			Tolerancja odchyień
		25-26	27-28	29-30	
długość całkowita	a	22	24	26	± 0,5
długość ściągacza nie mniej niż	a1	3,5	3,5	3,5	± 0,5
długość stopy	c	25	27	29	± 0,5
minimalna rozciągliwość ściągacza		20	20	20	± 0,5

Wg PN-P-04882 „Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie wymiarów”

Wg PN-P-04887 „Wyroby pończosznice. Wyznaczanie rozciągliwości poprzecznej”

## IV. WYMAGANIA TECHNICZNE:

1. Przędza surowa – min. 50% bawełny, pozostała część włókna syntetyczne poliamidowe.
2. Charakterystyka splotu – ściągacz – dwuprawy 1x1  
- cholewka i stopa – lewo – prawy (lp)

3. Kolorystyka – czarne, stalowe, brązowe, zielone lub niebieskie
4. Zmiana wymiarów po praniu (%), nie więcej niż  $\pm 12$  w długości całkowitej oraz  $\pm 4$  w szerokości (stopa) – wg PN-P-04886 „Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu”
5. Rozciągliwość ściągacza, nie mniej niż 20 cm

#### V. ZNAKOWANIE, SKŁADOWANIE, PAKOWANIE

Każda para złączona poprzez przeszycie etykiety jednostkowej. Po złożeniu skarpety banderolowane są po 10 par. Opakowanie zbiorcze – 100 par.

#### VI. JAKOŚCIOWANIE

Wg PN-P-06729 „Wyroby pończosznicze. Stopnie jakości.”

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Instytucyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*pił Marek Ośka*

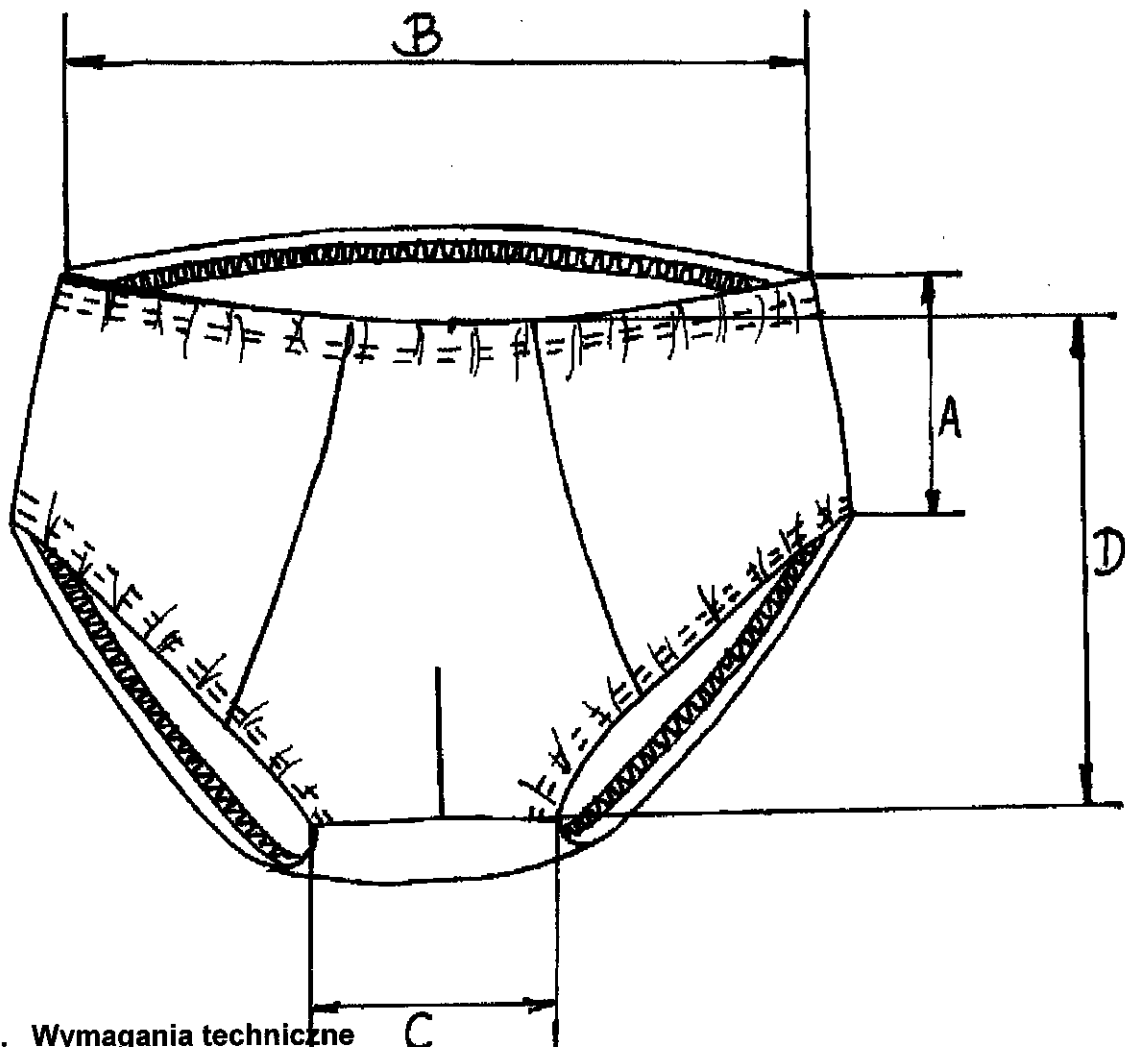
## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### SLIPY MĘSKIE

#### 1. Opis ogólny

Slipy męskie wykonane z dzianiny bawełnianej w kolorze szarym. Góra slipów oraz podkroje wykończone są podwinięciem z gumą. Przód slipów z zaszewką i wzmocnieniem.

#### 2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



#### 3. Wymagania techniczne

##### 3.1 Materiały:

Dzianina zasadnicza o parametrach:

- 100% bawełna,
- wartości wskaźnika zmiany wymiarów po praniu odpowiadają normie PN-P-84004:2003 Tekstylija – Dzianiny i wyroby dziane – Wartości wskaźnika zmiany wymiarów po praniu,
- gramatura dzianiny 120-160 g/m<sup>2</sup>,
- kolor szary.

### 3.2 Dodatki:

- a) nici 100% poliester, masa liniowa 120 dtex, w kolorze dzianiny zasadniczej lub zbliżonym,
- b) taśma gumowa o szerokości 15 mm,
- c) taśma gumowa o szerokości 6 mm,
- d) etykieta informacyjna.

### 3.3 Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- a) ściegi zgodne z PN-P-84502:1983 – Wyroby konfekcyjne – Ściegi – Klasyfikacja i oznaczenia,
- b) szwy zgodne z PN-P-84501:1983 – Wyroby konfekcyjne – Szwy – Klasyfikacja i oznaczenia.

### 3.4 Szczegóły wykonania:

- a) pas wykończony gumą 15 mm,
- b) podkroje nogawek wykończone gumą 6 mm,
- c) środek przodu ze wzmocnieniem zszyte do boczków przodu overlokiem 4-nitkowym,
- d) szew krocza oraz boki slipów zszyte overlokiem 4-nitkowym.

## 4. Tabela wymiarów

Slipy męskie							
Rozmiar	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL
Obw. pasa	72-79	80-87	88-95	96-103	104-111	112-119	120-127

## 5. Zestawienie elementów składowych slipów męskich

Część składowa	Ilość
środek przodu	2
boczki przodu	2
tył	1
<b>Razem:</b>	<b>5</b>

## 6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Nazwa wymiaru	A	Wielkości							Tolerancja
		S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL	
		Wzrost							
		164	164	170	176	182	188	194	
Długość po boku		7	8	8	8,5	8,5	9	9	1

Połowa obwodu pasa (przy ściągniętej gumie)	B	28	30	32	36	40	43	46	1,5
Szerokość krocza	C	10,1	10,3	10,5	10,7	10,9	11,1	11,3	0,5
Wysokość przodu	D	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27	1

### 7. Cechowanie wyrobu

Wszywka rozmiarowa wszyta jest na wewnętrznej stronie slipów do lewego boku. Wszywka rozmiarowa zawiera następują informacje:

- nazwa producenta,
- rozmiar,
- oznaczenie rozmiaru konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

### 8. Pakowanie wyrobu

Slipy pakowane są pakietami po 10 szt. do worka foliowego. Jeśli ilość slipów jest mniejsza, niż ustalona pojemność pakietu, pozostała ilość jest pakowana do worka foliowego – wyraźnie opisanego, jako worek zawierający mniejszą, niż 10 szt., liczbę produktu. Tak zapakowane slipy układane są do kartonu. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE

**WARUNKI TECHNICZNE**

**SPODENKI GIMNASTYCZNE**

Warszawa 2020 r.

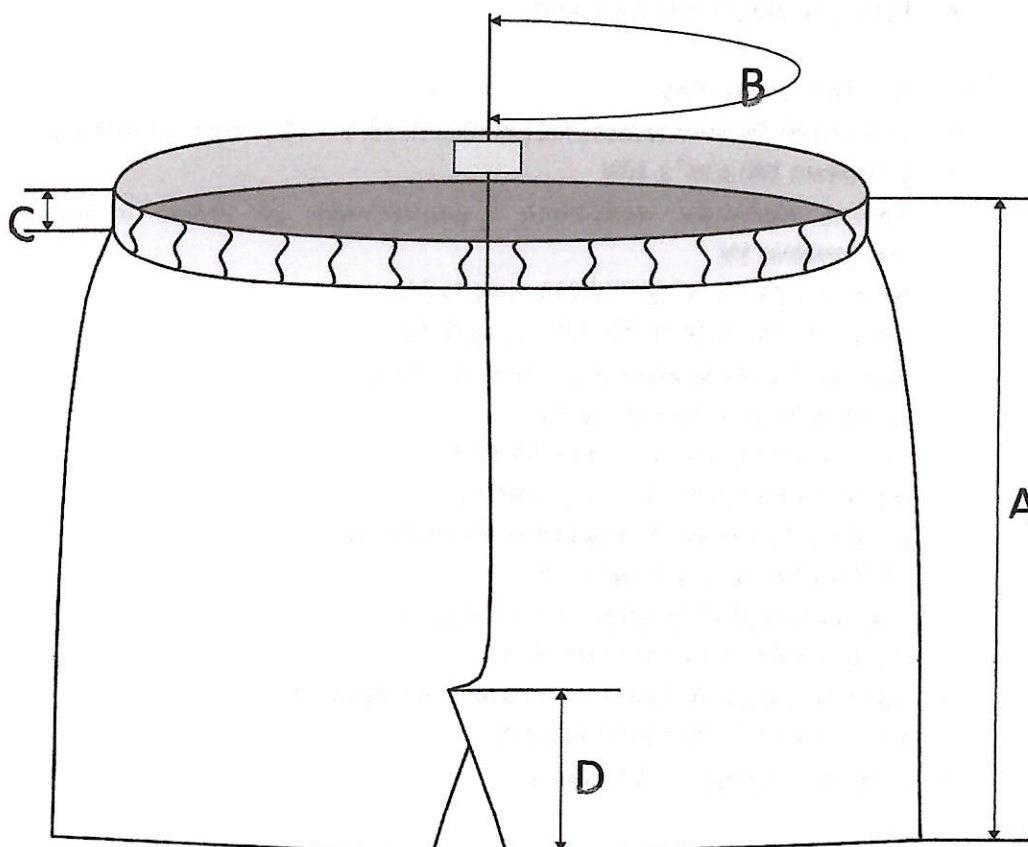


## SPODENKI GIMNASTYCZNE

### 1. Opis ogólny

Krótkie spodenki gimnastyczne w kolorze ciemnoniebieskim. Góra spodenek wykończona podwinięciem imitującym pasek. W podwinięciu umieszczona taśma elastyczna oraz sznurek do regulacji obwodu pasa. Dół nogawek wykończony podwinięciem.

### 2. Rysunek z oznaczeniem wymiarów



### 3. Wymagania techniczne:

#### 3.1. Materiały

##### 3.1.1. Tkanina zasadnicza elanobawełna:

- dzianina elanobawełna, skład: 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją  $\pm 5\%$ ;
- gramatura 150 – 175 g/m<sup>2</sup>;
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C - maksymalnie 3%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny – nie mniej niż 4wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/C15,



- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny - nie mniej niż 4
 wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność na pilling - nie mniej niż 4  
wg normy PN-EN ISO 12945-1:2002;
- kolor ciemnoniebieski lub granat.

### 3.1.2. Tkanina zasadnicza bawełna:

- dzianina podbiciowa (dresówka) pętelka, skład: 93 % bawełna, 7% elastyn;
- gramatura 180 g/m<sup>2</sup> ± 10%
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 40°C - maksymalnie 5%  
wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A  
wg normy PN-EN ISO 6330:2012 metoda 4M;
- odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C:
  - zmiana barwy – nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bawełny – nie mniej niż 4
 wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010/S1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny:
  - zmiana barwy - nie mniej niż 4
  - zabrudzenie bieli bawełny - nie mniej niż 4
 wg normy PN-EN ISO 105-E04:2011;
- odporność wybarwień na tarcie suche – nie mniej niż 3  
wg normy PN-EN ISO 105-X12:2005;
- kolor ciemnoniebieski lub granat.

### 3.2. Dodatki:

- nici z włókien poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze tkaniny zasadniczej lub zbliżonym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002;
- taśma gumowa o szerokości 30 mm;
- sznurek poliestrowy o minimalnej szerokości 5 mm;
- etykieta informacyjna.

### 3.3 Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

- ścięgi zgodnie z PN-P-84502:1983 - Wyroby konfekcyjne – Ścięgi - Klasyfikacja i oznaczenia;
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983 -Wyroby konfekcyjne – Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia;

### 3.4. Szczegóły wykończenia:

- podwójne szwy na wykończeniu nogawek spodenek;
- szwy na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

#### 4. Tabela wymiarów (w cm):

Obwód pasa	Wielkość				
	M	L	XL	XXL	XXXL
90	X				
98		X			
106			X		
114				X	
120					X

#### 5. Zestawienie elementów składowych spodenek gimnastycznych

Część składowa	Ilość
Nogawka przednia	2
Nogawka tylna	2
Razem	4

#### 6. Tabela wymiarów wyrobu gotowego (w cm):

Nazwa wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wielkość					Tolerancja
		M	L	XL	XXL	XXXL	
		Obwód pasa					
		90	98	106	114	120	
Wymiary w centymetrach							
Długość po boku od górnej krawędzi od dołu	A	48	51	54	57	60	0,5
Połowa obwodu pasa (przy ściągniętej gumie)	B	33	37	41	45	48	1,5
Szerokość pasa	C	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	0,2
Długość po kroku od szwu siedzeniowego do dołu	D	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	0,5

#### 7. Cechowanie wyrobu

Wszystka rozmiarowa zamocowana jest na wewnętrznej stronie spodenek w szwie pasa.

Wszystka zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp);
- rozmiar;
- oznaczenie sposobu konserwacji;
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

#### 8. Pakowanie wyrobu

Spodenki pakowane są pakietami po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie znajduje się etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu;
- nazwa produktu;
- rozmiar;
- oznaczenie sposobu konserwacji;
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
  
plk Grzegorz Skelnik



**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**SPODNIĘ**

**Warszawa 2014 r.**

## **SPODNIE**

### **1. Opis ogólny**

Spodnie długie, biodrowe. W górze spodni doszyty jest pasek z regulacją obwodu poprzez przszyte guziki i wyszyte dziurki. Kieszenie na przodzie spodni wykonane poprzez naszytą łątę kieszeniowej od wewnętrznej strony nogawki. Otwory kieszeni wykończone przestębnowanym obrębem. Rozporek zapinany na 3 guziki, czwarty pośrodku paska zapinany przez wierzch. Dół nogawek podwinięty (1+2 cm) i przestębnowany. Spodnie wykonane z elanobawełny.

### **2. Wymagania techniczne**

#### **2.1. Materiały:**

tkanina zasadnicza elanobawełna:

- skład - 65% poliester, 35% bawełna z tolerancją  $\pm 5\%$ ,
- gramatura 230 – 250g/m<sup>2</sup>,
- zmiana wymiarów wzdłużnych i poprzecznych po praniu w temp. 60°C maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 5077:2011 metoda 2A wg normy PN-EN ISO 6330:2002,
- odporność wybarwień na pranie w temp. 60°C (zmiana barwy, zabrudzenie bieli bawełny) – 4° wg normy PN-EN ISO 105-C06:2010 warunki badania C1S,
- odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny - zmiana barwy nie mniej niż 4°, zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 105-E04:2011,
- odporność na pilling nie mniej niż 4° wg. normy PN-EN ISO 12945-1:2002,
- kolor ciemnozielonym.

#### **2.2. Dodatki:**

- a) nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 150 dtex x 3 lub 200 dtex x 2 w kolorze ciemnozielonym, wymagania wg PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002,
- b) guziki spodniowe o średnicy 16 - 18 mm poliestrowe lub bakelitowe czterootworowe w kolorze czarnym - 6 szt.,
- c) etykieta informacyjna.

#### **2.3. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.**

Warunki wykonania muszą odpowiadać parametrom określonym w Polskich Normach:

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

Szczegóły wykończenia

- a) wszystkie szwy łączące szerokości 1 cm – overlock 5 nitkowy, szew łańcuszkowy,
- b) podwinięcie dołu nogawki 1 + 2 stębnówka, gęstość 3/1 cm,
- c) naszytą kieszeni 2-igłówka o rozstawie 4,8 do 6,4 mm, gęstość 3/1 cm,
- d) stębnówka krawędzi pasa oraz mocowanie pasa – stębnówka zwykła, odległość od brzegu 0,2 cm, gęstość 3/1 cm.

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

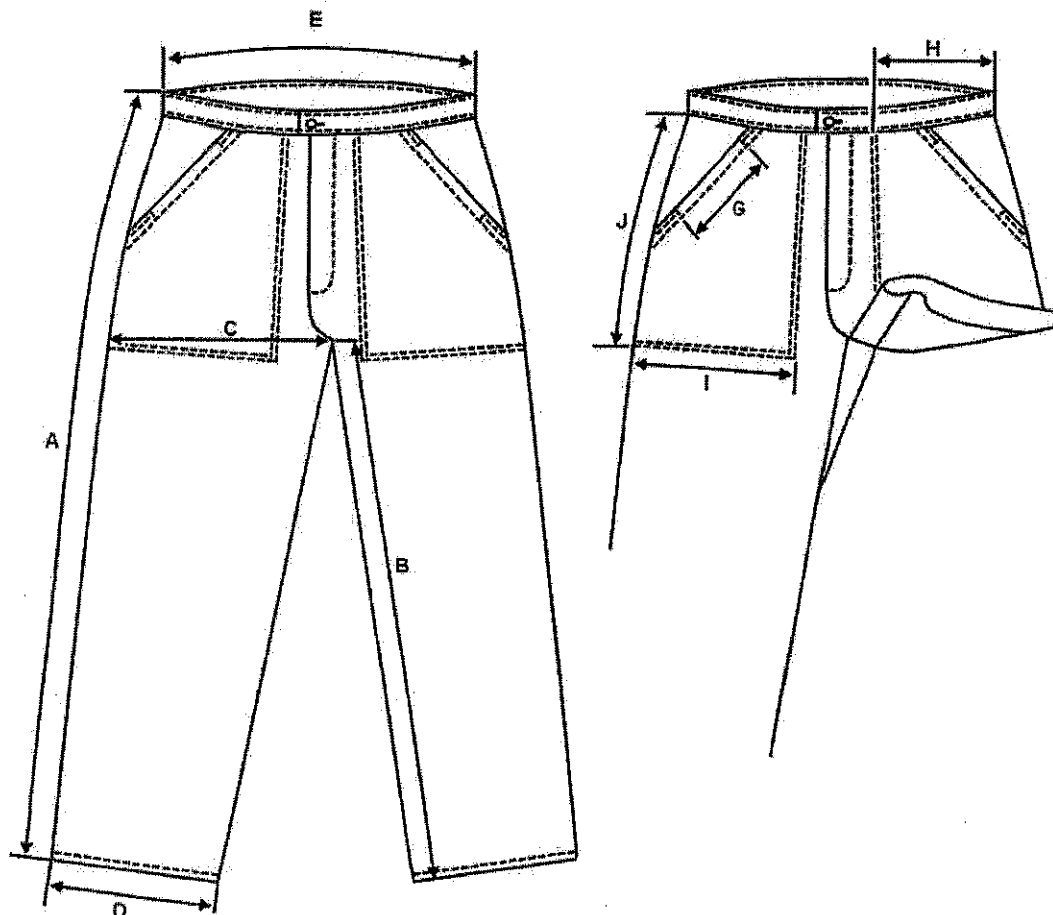
### 3. Tabela rozmiarów

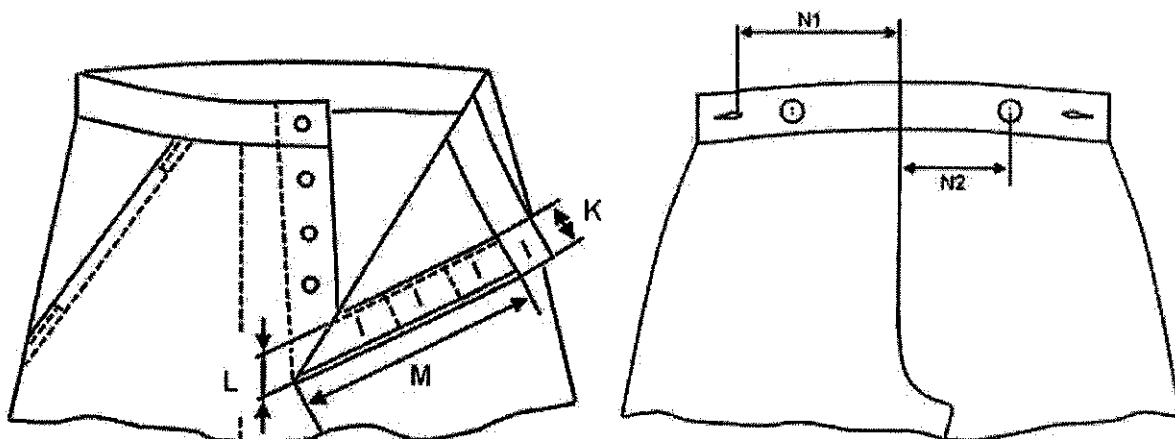
Obwód pasa	Oznaczenie rozmiaru				
	M	L	XL	XXL	XXXL
	Wzrost				
86	X				
96		X			
108			X		
116				X	
122					X

### 4. Zestawienie elementów składowych bluzy

Lp.	Nazwa elementów składowych	Ilość części - tkanina zasadnicza	Uwagi
1.	Nogawka część tylna	2	W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów
2.	Nogawka część przednia	2	
3.	Łata kieszeniowa	2	
4.	Pas	1	
5.	Listewka lewa	1	
Razem:		8	

### 5. Rysunek techniczny





## 6. Tabela wymiarów

Oznaczenie wg. rysunku	Wyszczególnienie	Wzrost/ obwód pasa/ rozmiar					Tolerancja
		170	176	182	188	194	
		86	96	108	116	122	
		M	L	XL	XXL	XXXL	
A.	Długość spodni po boku	105	108	111	114	117	±1
B.	Długość nogawki od szwu siedzeniowego do dołu	76	78	80	82	84	±1
C.	½ szerokości nogawki w udzie	35	37	39	41	43	±1
D.	½ szerokości nogawki u dołu	20	21	22	23	24	±1
	Szerokość obrębu dołu nogawki	2	2	2	2	2	
E.	½ obwodu pasa	43	48	54	58	61	±1
F.	Cała długość paska	91	101	113	121	127	±1
G.	Długość otworu kieszeni	17	17	17	17	17	±0,5
H.	Szerokość łaty kieszeni u góry	15	15	15	15	15	±1
I.	Szerokość łaty kieszeni u dołu	17	17	17	17	17	±1
J.	Długość łaty kieszeni	30	30	30	30	30	±0,5
K.	Szerokość listewki lewej	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	±0,5
L.	Odległość stębnowania od krawędzi	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,5
	Podwinięcie prawej krawędzi rozporka	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,5
M.	Długość rozporka dołu od wzmocnienia do wszycia pasa	20	20	20	20	20	±1
	Odległość dziurek od krawędzi rozporka	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	Odległość guzika górnego od krawędzi rozporka	2	2	2	2	2	
	Odległość pozostałych guzików od krawędzi rozporka	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	Odległość elementów regulacji obwodu pasa od środka tyłu (jedna strona skraca obwód pasa o 5 cm)						
N1.	wewnętrzna krawędź dziurki	13	13	13	13	13	±0,2
N2.	środek guzika	8	8	8	8	8	±0,2

## 7. Cechowanie wyrobu

Wszywka informacyjna zamocowana na wewnętrznej stronie spodni pośrodku tyłu w szwie wszycia paska.

Wszywka informacyjna zawiera następujące dane:

- nazwa producenta (logotyp),

- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

#### 8. Pakowanie wyrobu

Spodnie pakowane po 10 szt. do rękawa foliowego. Tak zapakowane układane są do kartonu po 50 sztuk. Na kartonie należy umieścić etykietę zakładową zawierającą następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem zakładu,
- nazwa produktu,
- rodzaj tkaniny zasadniczej,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Siłyby Więziennej  
*plk Bogusław Witecki*



## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Szczoteczka do zębów dla dorosłych CPV 33711710-7

wymiary oprawy: 180x13x5 mm  $\pm$  5%

ilość otworów: minimum 38

materiał nabicia: włosie syntetyczne

twardość nabicia: średnia

kolor: dowolny z wyjątkiem różu, czerwieni, fioletu i bieli

opakowanie: zbiorcze 50 lub 100 szt. szczoteczek opakowanych jednostkowo

wymagana dokumentacja, którą Wykonawca dołączy do oferty: specyfikacja towaru, atest PZH lub

inne dokumenty potwierdzające dopuszczenie danego wyrobu do obrotu – jeśli są wymagane odrębnymi przepisami.

Produkt musi odpowiadać Polskim normom przenoszącym normy europejskie lub normom innych państw członkowskich Europejskiego Obszaru Gospodarczego przenoszących te normy, lub parametrom odnoszącym się do tych norm.

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**SZTUĆCE WIELOKROTNEGO UŻYTKU  
(ŁYŻKA, WIDELEC, NÓŻ)**

**Warszawa 2014 r.**

**LYŻKA (wielokrotnego użytku)**

**Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

**Długość całkowita 175 – 190 mm**

**Długość uchwyty 120 – 125mm**

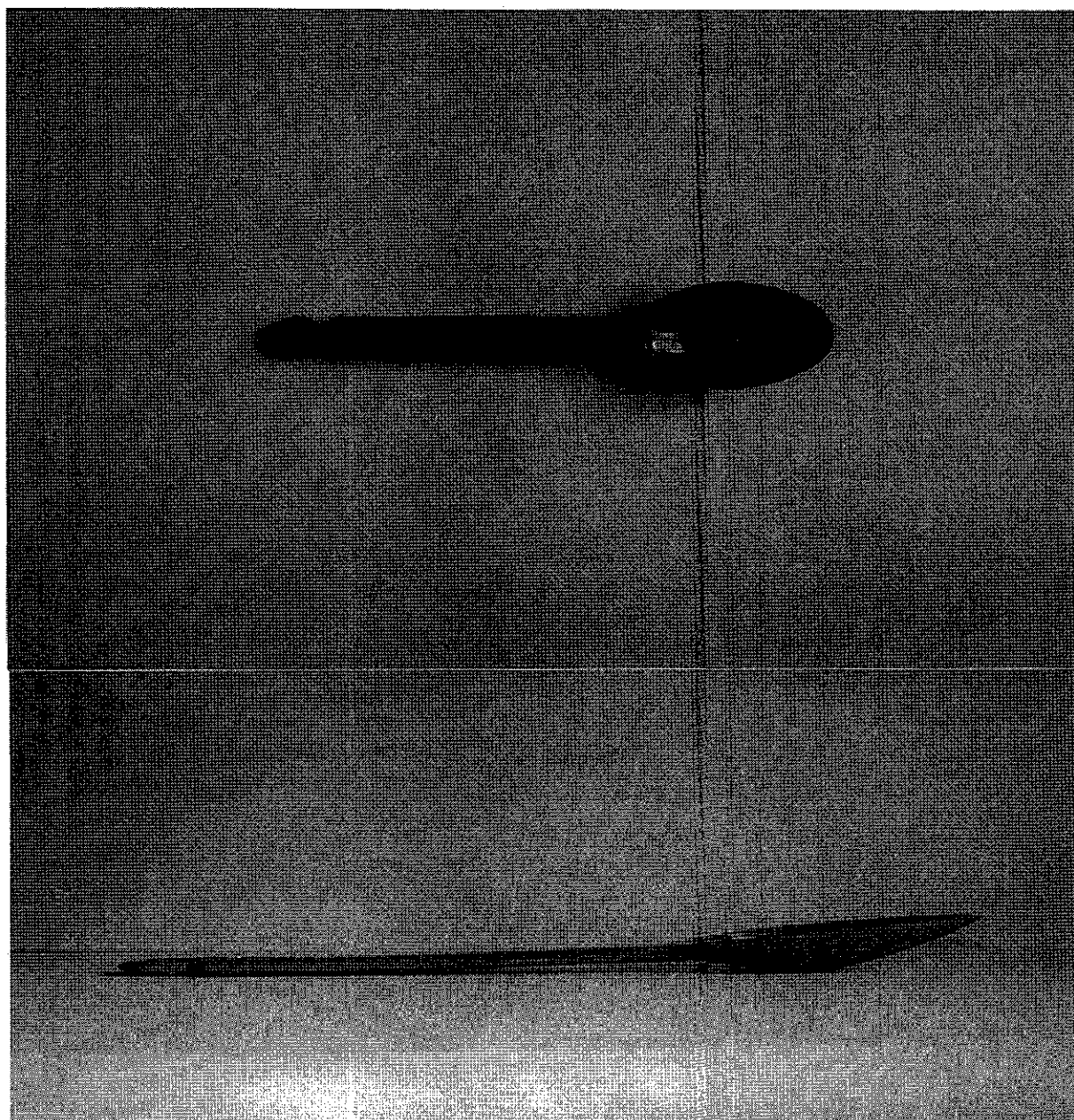
**Szerokość uchwyty 16 – 20mm**

**Długość części czerpakowej 55 – 65mm**

**Szerokość części czerpakowej 40 – 45mm**

**Grubość uchwyty 3 – 4mm**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd łyżki**

**WIDELEC (wielokrotnego użytku)**

**Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

**Długość całkowita 175 – 190 mm**

**Długość uchwytu 120 – 125mm**

**Szerokość uchwytu 16 – 20mm**

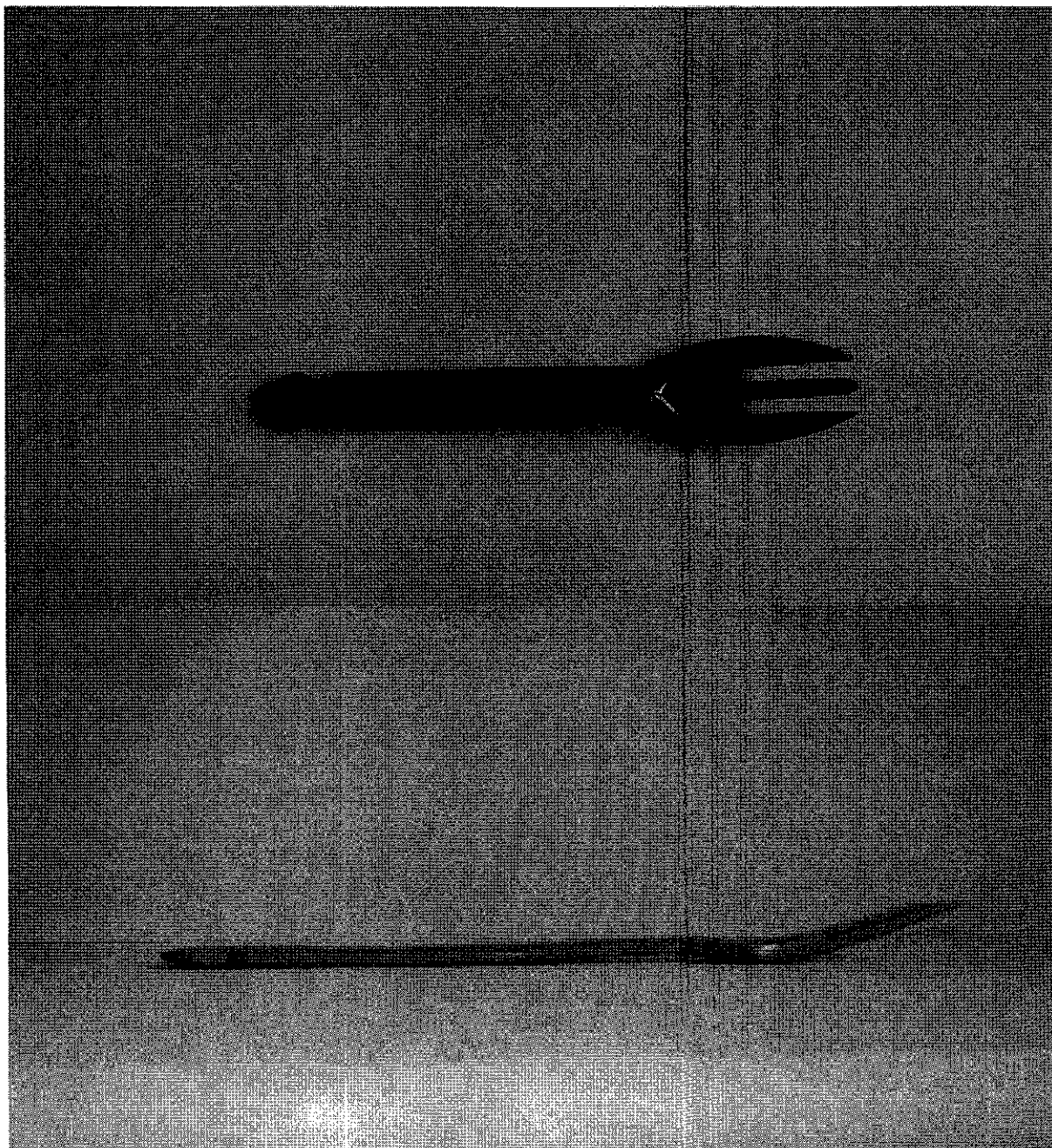
**Długość części zębnej 45 – 60mm**

**Szerokość części zębnej 29 – 35mm**

**Ilość zębów 3-4**

**Grubość uchwytu 3 – 4mm**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd widelca**

## **NÓŻ (wielokrotnego użytku)**

**Material – polipropylen PP, SAN styren/akrylonitryl lub poliwęglan**

**Długość całkowita 175 – 190 mm**

**Długość uchwytu 95 - 100mm**

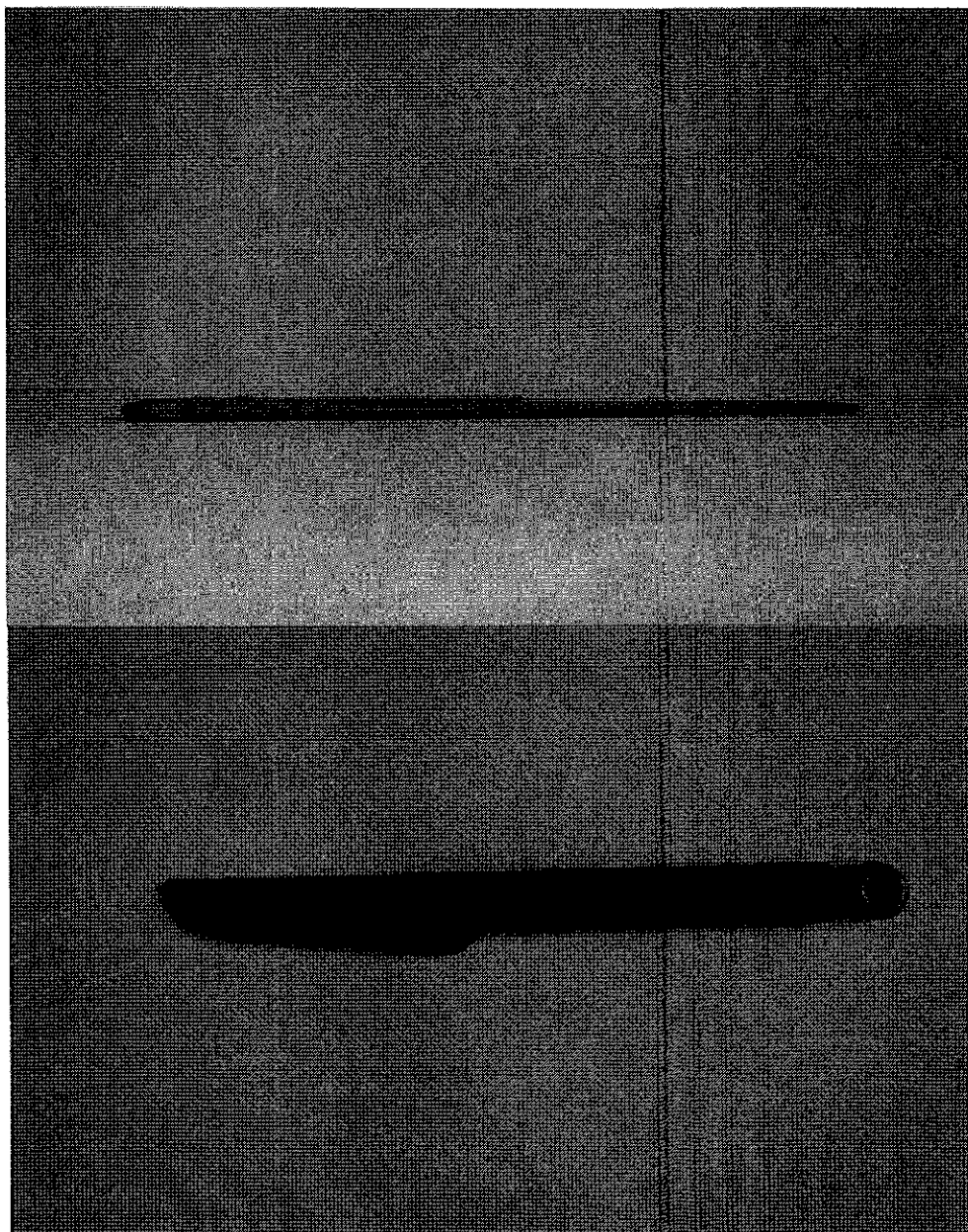
**Szerokość uchwytu 16 – 20mm**

**Długość części tnącej (ząbkowanej) 80 – 90mm**

**Szerokość części tnącej 20 – 25mm**

**Grubość uchwytu 3 – 4mm**

**Kolorystyka : zielone, żółte**



**przykładowy wygląd noża**

W przypadku naczyń należy zachować większą średnicę górnej krawędzi w stosunku do podstawy umożliwiające modułowe składowanie (jedno w drugie).

Każdy z wyżej wymienionych wyrobów winien być oznaczony, że jest dopuszczony do kontaktu z żywnością. Wyroby powyższe powinny być zgodne z nw. przepisami Unii Europejskiej:

1. Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG (Dz.Urz. UE L.338/4 z 13.11.2004r. z póź. zm.)
2. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2023/2006 w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej (Dz.Urz. UE L 384/75 z 29.12.2006r. + zmiana Dz.U. UE L86/9 z 28.03.2008r.)
3. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz.Urz. UE L 12/1 z 15.01.2012r.)

Zamawiający żąda dostarczenia wraz z ofertą po jednym egzemplarzu z oferowanych wyrobów. Zamawiający nie zwraca załączonych próbek.

DYREKTOR  
Biura Kwalifikacyjno-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Bogusław Witecki*

**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

**WARUNKI TECHNICZNE**

**ŚCIERKADO NACZYŃ**

**Warszawa 2008 rok**

## **I. OPIS OGÓLNY:**

Przedmiotem warunków technicznych jest ścierka do naczyń w kształcie prostokąta o wymiarach 45 cm x 75 cm.

## **II. RODZAJ TKANINY:**

Bawełna 100%, o gramaturze  $235 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$

## **III. TOLERANCJA WYMIARÓW:**

1. szerokość 45 cm  $\pm$  1 cm
2. długość 75 cm  $\pm$  2 cm

## **IV. KOLORYSTYKA - brąz**

## **V. OPIS OBRÓBKI TECHNOLOGICZNEJ:**

Krawędzie ścierki nie wykończone krawką są podwinięte i przesyte wzdłuż podwinięcia.

**VI.** Wyroby złożone pakowane w torebki foliowe po 10 szt.

DYREKTOR  
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej

*plk Marek Ośka*



**CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ  
BIURO KWATERMISTRZOWSKO – INWESTYCYJNE**

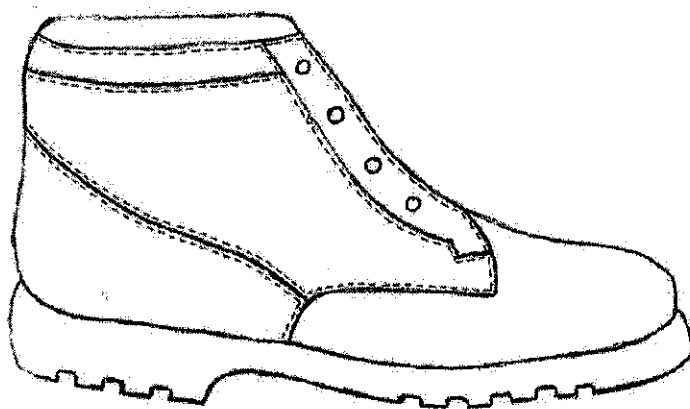
**WARUNKI TECHNICZNE**

**TRZEWIKI**

**Warszawa 2014 r.**

### Trzewiki

Trzewiki – Cholewka wykonana z materiału obuwniczego skóropodobnego w kolorze czarnym, tradycyjnie sznurowana (oczka szewskie, dwa komplety sznurowadeł), podeszwa z formowanej gumy, bieżnik antypoślizgowy, montowana systemem przesywano-klejonym, kolor czarny, podpodeszwa z usztywniaczem metalowym wykonana z wtórnej skóry, tęgość H, numeracja 38-47; Zastosowanie – obuwie ogólnego użytku (PN-77/091030, PN-86/0-91011)



DYREKTOR  
Biura Kwatery Mistrzowsko-Inwestycyjnego  
Centralnego Zarządu Służby Więziennej  
*pik Bogusław Witecki*