

| | | | |
|--|---|------------|-------------------------|
| ZARZĄD MATERIAŁOWY SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ SŁUŻBY MUNDUROWEJ | WARUNKI TECHNICZNE | | |
| | TKANINA PODSZEWKOWA | | |
| | symbole | | |
| | handlowy | CPV | |
| | J 8324 | 19245000-5 | |
| PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH | | | |
| Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do munduru oficerskiego, bluzy olimpijki oraz czapki rogatywki, oraz białym i czarnym przeznaczona do nakryć głowy. | | | |
| ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH | | | |
| Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny. | | | |
| WYMAGANIA TECHNICZNE | | | |
| 1 | Skład surowcowy | O W | Jedwab wiskozowy błysk. |
| 2 | Masa liniowa przędzy, Tt | O | 110 dtex |
| | | W | 133 dtex |
| 3 | Liczba nitek na 1 dm. | O | 450 ± 9 |
| | | W | 345 ± 17 |
| 4 | Splot: atlasowy | | |
| 5 | Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna. Wzorzec tkaniny wykończonej w załączeniu | | |
| Zatwierdzone dnia 5 listopada 1998 r. | | | |
| Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 7/2020 z dnia 19.06.2020 r. | | | |

Za zgodność z obowiązującymi WT J8324
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 19.06.2020 r.

14 Gw...

14 Gw...
WOLNY
BADANCO-VIC
Hasek
Kmdr Artur HASEKO

anymark 0024

| WYMAGANIA UŻYTKOWE | | | | | |
|--------------------|--|--|--------------------|--------------------|-----------------------------|
| Lp. | Wyszczególnienie | | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika | Kontrola jakości wg |
| 1 | Szerokość ¹⁾ | | m | 1,40 ± 0,02 | PN-EN 1773:2000 |
| 2 | Masa, nie więcej niż: | liniowa | g / m | 148 | PN-ISO 3801:1993 |
| | | powierzchniowa | g / m ² | 106 | |
| 3 | Siła zrywająca, nie mniej niż: | osnowa | N | 400 | PN-EN ISO 13934-1:2013 |
| | | wątek | | 300 | |
| 4 | Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż: | osnowa | % | -4 | PN-ISO 7771:1994 |
| | | wątek | | -4 | |
| 5 | Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż: | osnowa | % | -2 | PN-P-04624:1974 |
| | | wątek | | -2 | |
| 6 | Przesuwalność nitek, nie więcej niż: | osnowa | mm | 3,5 | PN-EN ISO 13936-2:2005 |
| | | wątek | | 4 | |
| 7 | Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż: | | | | |
| 7.1 | Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/ | zmiana barwy | stop. | 4 | PN-EN ISO 105-X05:1999 |
| | | zabrudzenie bieli wełny | | 4 | |
| | | zabrudzenie bieli wiskozy | | 4 | |
| 7.2 | Pot kwaśny i alkaliczny | zmiana barwy | stop. | 3 – 4 | PN-EN ISO 105-E04:2013 |
| | | zabrudzenie bieli wełny | | 3 - 4 | |
| | | zabrudzenie bieli wiskozy | | 3 - 4 | |
| 7.3 | Prasowanie na wilgotno | zmiana barwy | stop. | 4 – 5 | PN-EN ISO 105-X11:2000 |
| | | zabrudzenie bieli bawełny | | 4 - 5 | |
| 7.4 | Tarcie suche | zabrudzenie bieli bawełny | stop. | 4 | PN-EN ISO 105 – X12:2016-08 |
| 8 | Bezpieczeństwo Wyrobu | Materiał powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu. Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych. Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa. Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II). | | | |

¹⁾ Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach po wcześniejszym uzgodnieniu z odbiorcą.

Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych.

Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.