

ZARZĄD ZAOPATRYWANIA SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ WYPOSAŻENIA MUNDUROWEGO	WARUNKI TECHNICZNE		
	TKANINA PODSZEWKOWA		
	symbole		
	handlowy	CPV	
	J 7936	19245000-5	
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do spodni.			
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 surowej, Tt	O W	167 dtex
3.	Liczba nitek na 1 dm.	O W	450 ± 9 230 ± 12
4.	Splot: płótno 1 ----- 1		
5.	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna		
Zatwierdzone dnia 13 kwietnia 1999 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 5/2013 z dnia 8.01.2013 r.			

Za zgodność z obowiązującymi WT J7936
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 08.01.2013 r.

14 000 201

14 000 201
HABARO
14 000 201

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg.
1.	Szerokość		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
2.	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g/m	185	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	132	
3.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
		wątek		300	
4.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		- 5	
5. Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy		3-4	PN-EN ISO 105-E04:2011
		zabr. bieli bawełny		3-4	
		zabr. bieli wiskozy		3-4	
	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabr. bieli bawełny		4	
	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny		3-4	PN-EN ISO 105-X12:2005
6	Bezpieczeństwo Wyrobu		<p>Materiał powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.</p> <p>Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.</p> <p>Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).</p>		

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.