

„ZATWIERDZAM”
p.o. ZASTĘPCA DYREKTORA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

inż. insp. Beata **STADKOWSKA**.....
(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

Warszawa, **21.06.2021 r.**

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI BIURO LOGISTYKI POLICJI



SPECYFIKACJA TECHNICZNA KAMIZELKA Z ELEMENTAMI ODBŁASKOWYMI DLA FUNKCJONARIUSZY PEŁNIĄCYCH SŁUŻBĘ NA MOTOCYKLACH

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej ST **73**/Ckt/2021
(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej prowadzonego w Wydziale)

Wersja: maj 2021

Spis treści

1.	PRZEZNACZENIE DOKUMENTU.....	3
2.	ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU.....	3
3.	DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM	3
3.1	Dokumentacja techniczna	3
3.2	Dokumenty odniesienia	4
4.	PRZEZNACZENIE KAMIZELKI	5
5.	OPIS OGÓLNY WYROBU	5
6.	WYMAGANIA	8
6.1	Wymagania techniczne	8
6.1.1	Zestawienie elementów składowych.....	8
6.1.2	Wykaz materiałów i dodatków	12
6.1.3	Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów.....	13
6.1.4	Wymagania dla połączeń, szwów i ściegów	14
6.2	Wymagania dotyczące jakości	15
6.2.1	Klasyfikacja jakości	15
6.2.2	Wymagania dla wyrobów	15
6.2.3	Przykłady błędów niedopuszczalnych	15
6.2.4	Zasady ustalania błędów	16
6.3	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	16
7.	WYMIAROWANIE	17
8.	CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	21
8.1	Cechowanie	21
8.2	Pakowanie	22
8.3	Przechowywanie	22
8.4	Transport.....	22
9.	GWARANCJA	22
10.	DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	22
	ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN	24
	ARKUSZ UZGODNIENÍ	25

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU

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

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

w odniesieniu do:

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

2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna będzie wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych oraz w systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa w przypadku wprowadzenia wyrobu do wykazu.

3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM

3.1 Dokumentacja techniczna

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

- identyfikację wyrobu, nazwę;
- rysunki poglądowe;
- wykaz surowców, materiałów i dodatków;
- zestawienie elementów składowych;
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków;
- warunki wykonania wyrobu:
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
 - rodzaj i rozmieszczenie linii przeszyc stębnowych,
 - parametry procesu nanoszenia napisów,
- rysunki określające sposób wymiarowania wyrobu (wymiar wyrobu gotowego, pozycjonowanie elementów składowych);
- etapy i zakres kontroli podczas produkcji wyrobu (warunki odbioru jakościowego surowców i dodatków, kontrola międzyoperacyjna i końcowa);
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla zamawianych rozmiarów);
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych;
- cechowanie (rozmieszczenie i treść), w tym:
 - wszywki,
 - etykiety jednostkowe,
 - etykiety zbiorcze.

3.2 Dokumenty odniesienia

Normy:

- PN-EN ISO 20471:2013-07 Odzież ostrzegawcza o intensywnej widzialności do użytku profesjonalnego. Metody badania i wymagania
- PN-EN ISO 105-B02:2014-11 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część C06: Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylnia. Tkaniny. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej
- 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 13938-1:2002 Tekstylnia. Wypychanie płaskich wyrobów. Część 1: Metoda hydrauliczna wyznaczania wytrzymałości na wypychanie i wyoblania przy pęknięciu
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylnia. Badania odporności wybarwień. Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylnia. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych
- PN-EN ISO 14362-1:2017-04 Tekstylnia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien
- PN-EN ISO 14362-3:2017-04 Tekstylnia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Część 3: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych, mogących uwalniać 4-aminoazobenzen
- PN-EN ISO 14184-1:2011 Tekstylnia. Oznaczanie formaldehydu. Część 1: Formaldehyd wolny i zhydrolizowany (metoda ekstrakcji wodnej)
- PN-EN 12590:2002 Tekstylnia. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia
- PN-EN ISO 3758:2012 Tekstylnia. System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-P-84507:1985: Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości

Podstawowe akty prawne:

- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 maja 2009 r. w sprawie umundurowania policjantów (Dz. U. Nr 90 z dnia 12 czerwca 2009 poz. 738).
- Dyrektywa 89/686 EWG implementowanej do prawodawstwa polskiego Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005r. w sprawie zasadniczych wymagań dla środków ochrony indywidualnej (Dz.U.05.259.2173).
- 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.).

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

4. PRZEZNACZENIE KAMIZELKI

Kamizelki ostrzegawcze, należące do grupy odzieży ostrzegawczej o intensywnej widzialności, powinny być stosowane w sytuacjach, w których obecność osoby musi być wizualnie sygnalizowana w warunkach ograniczonego oświetlenia naturalnego lub oświetlenia sztucznego.

Kamizelka ostrzegawcza przeznaczona dla funkcjonariuszy pełniących służbę na motocyklach, powinna być obowiązkowo nakładana na wierzch kombinezonu podczas zadań wykonywanych na motocyklach przez funkcjonariuszy Policji.

Kamizelka ostrzegawcza poprawia widoczność w każdych warunkach: oświetlenia dziennego i w ciemności, w warunkach oświetlenia sztucznego, w oświetleniu światłami pojazdów. Może być noszona również podczas wykonywania przez policjantów zadań służbowych w innych miejscach niż na drogach. Widok kamizelki przedstawia Rysunek 1.



Rysunek 1. Kamizelka ostrzegawcza dla funkcjonariuszy pełniących służbę na motocyklach:
a) przód, b) tył

5. OPIS OGÓLNY WYROBU

Kamizelka ostrzegawcza dla funkcjonariuszy pełniących służbę na motocyklach (Rys.1) powinna być wykonana z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym – fluorescencyjnym z naszytymi wzmocnieniami w kolorze granatowym i elementami odblaskowymi.

Rozmiar kamizelki jest zbliżony do XL.

Kamizelka powinna składać się z części przednich (Rys. 1, poz. a)), w postaci dwóch symetrycznych elementów oraz połączonej z nimi trwale na ramionach - części tylnej (Rys. 1, poz. b)).

- Przód i tył kamizelki na bokach powinny być spinane przy pomocy patek (29, 30)) z funkcją regulacji obwodu, doszytych do wewnętrznej części przodu kamizelki. Końcówki patek zaokrąglone i obszyte lamówką (18). Patki (16, 17) powinny być wykonane z taśmy samoszczepnej pętla połączonej klejem termicznym z identycznym elementem wykonanym z dzianiny zasadniczej i stanowią zapięcie z odcinkami taśm samoszczepnych haczyk i naszyte po bokach od wewnętrznej strony tyłu kamizelki na głębokość 20 ± 1 mm.

- Od strony wewnętrznej boki tyłu i przódów kamizelki powinny posiadać wzmocnienia (4) z dzianiny zasadniczej o szerokości 40 ± 1 mm. Oba elementy powinny być połączone klejem termicznym z zasadniczą częścią kamizelki.

- W części ramieniowej tyłu i przodu powinny być wykonane wzmocnienia (7, 25) z dzianiny w kolorze ciemnogrnatowym połączone na ramieniu z dzianiną zasadniczą i klejem termicznym oraz wystębnowane.

W kamizelce o wymiarach dla rozmiaru zbliżonego do XL, wymiary wzmocnień na ramieniu powinny być mierzone prostopadłe do szwu barkowego przyjmując wartość:

- na tyle kamizelki od strony zewnętrznej i wewnętrznej kamizelki o szerokości 29 ± 1 mm,

- na przodzie kamizelki od strony zewnętrznej i wewnętrznej kamizelki o szerokości 39 ± 1 mm.

Dolne krawędzie wzmocnień muszą być, po zapięciu kamizelki, w jednej linii równoległe do linii ramion.

- na wysokości szwów barkowych umieszczone są naramienniki (5) powinny być wykonane z dzianiny ciemnogrnatowej z elementem usztywniającym wklejonym wewnątrz. Wierzchołek naramiennika przesunięty ku przodowi od linii szwu barkowego o 10 ± 1 mm. Naramienniki powinny być wszyte w lamówkę od strony wewnętrznej i zapinane na napy.
- przody i tył oraz patki boczne kamizelki obszyte lamówką (18), o szerokości 8 ± 1 mm, (wymiar po podwinięciu brzegów lamówki), wykonaną z dzianiny w kolorze granatowym.

Odległości między poszczególnymi elementami odblaskowymi i ich kąty nachylenia pokazano na Rysunkach 7, 8.

Odnosiniki cyfrowe opisujące poszczególne elementy kamizelki przedstawiono w Tabeli 1 oraz na Rysunkach 2÷4.

Przód kamizelki

- Przód kamizelki powinien posiadać wykrój w serek, a jej prawy i lewy przód zapinany na zamek błyskawiczny (21) w kolorze ciemnogrnatowym.
- Na ramieniu kamizelki powinien znajdować się element wzmocnieniowy z dzianiny ciemnogrnatowej (7).
- Na przodzie lewym i prawym symetrycznie powinien być naniesione metodą klejenia (klej termiczny) i szycia element z dzianiny ciemnogrnatowej (9). Na element (9) powinny być naniesione srebrne elementy odblaskowe metodą termotransferu (10, 11, 12).

Elementy przodu – element paskowy na radiotelefon i taśmy odblaskowe:

- Element paskowy (8) tworzący uchwyt na radiotelefon powinien znajdować się na obu przodach i powinien być wykonany z taśmy poliestrowej w kolorze żółtym fluorescencyjnym w następujący sposób: taśmę poliestrową o szerokości 25 mm składa się na pół i łączy klejem termicznym. Uzyskany w ten sposób element o szerokości $1,2 \pm 0,5$ mm naszyty pod częścią ramieniową (7) wykonany z dzianiny ciemnogrnatowej i położony równoległe do dzianiny ciemnogrnatowej z taśmami odblaskowymi w kolorze srebrnym. Element paskowy podzielony na trzy części o szerokości 40 ± 1 mm przy pomocy pionowego rygla. Element paskowy od strony wewnętrznej kamizelki powinien być wzmocniony dzianiną zasadniczą (19).
- Poniżej taśmy (8) w kolorze żółtym fluorescencyjnym, powinien znajdować się element z dzianiny ciemnogrnatowej (9), zamocowany na dzianinie zasadniczej przy pomocy metody klejenia (klej termiczny) i szycia, z naniesionymi trzema taśmami (10, 12, 13) w kolorze srebrnym odblaskowym metodą termotransferu (na obu przodach), w następujący sposób:
 - element odblaskowy (10) szerokości 25 mm powinien być wykonany z folii odblaskowej w kolorze srebrnym tak, że po naniesieniu na element (9) powyżej jego górnej krawędzi utworzona jest wypustka granatowa o szerokości 3 ± 1 mm. Element (10) położony jest równoległe do dolnej krawędzi przodu kamizelki,

- poniżej elementu górnego (10) na lewej części przodu, centralnie, powinien być naniesiony mały napis „POLICJA” (15) metodą termotransferu wykonany z folii odblaskowej w kolorze srebrnym,
- poniżej napisu „POLICJA” powinny znajdować się dwa elementy odblaskowe (11, 12) naniesione równoległe względem siebie metodą termotransferu o linii wznoszącej się ukośnie od środka w kierunku bocznych krawędzi. Odległość między elementami (11, 12) powinna wynosić $10 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$. Szerokość elementu odblaskowego (11) powinna wynosić 25 mm, a elementu (12) 50 mm.
- W dole kamizelki usytuowane są dwa elementy odblaskowe srebrny (13) i żółty (14) o szerokości 5 cm:
 - element odblaskowy (13) o szerokości 50 mm, powinien być wykonany ze srebrnej folii odblaskowej i naniesiony centralnie metodą termotransferu na pasku dzianiny ciemnogrnatowej o szerokości $54 \pm 1 \text{ mm}$, co daje po obu stronach elementu wypustki w kolorze ciemnogrnatowym o szerokości 2 mm.
 - żółty element odblaskowy (14) o szerokości 50 mm, powinien być wykonany z taśmy odblaskowej pryzmatycznej w kolorze żółtym i naszyty poniżej taśmy odblaskowej srebrnej.

Elementy odblaskowe (13, 14) powinny być równoległe względem siebie i wznosić się od bocznych krawędzi w kierunku środkowego zapięcia kamizelki. Odległość między lamówką granatową, a srebrnym elementem odblaskowym, a taśmą pryzmatyczną żółtą wynosi $50 \pm 1 \text{ mm}$.

Odległości między poszczególnymi elementami odblaskowymi i ich kąty nachylenia pokazano na Rysunku 8.

Odnosiniki cyfrowe opisujące poszczególne elementy kamizelki przedstawiono w Tabeli 1 oraz na Rysunkach 2÷4.

Tył kamizelki

- Na ramieniu kamizelki powinien znajdować się element z dzianiny ciemnogrnatowej (25).
- Na tyle kamizelki w jej górnej części powinien być naniesiony metodą klejenia i szycia element z dzianiny ciemnogrnatowej (27). Na elemencie (27) powinny być naniesione metodą termotransferu srebrne taśmowe elementy odblaskowe (31, 32, 33).

Sposób rozmieszczenia elementów srebrnych odblaskowych opisano poniżej.

Elementy odblaskowe tyłu

W górnej części tyłu kamizelki, w odległości $90 \pm 1 \text{ mm}$ od krawędzi podkroju szyi, metodą klejenia i szycia naniesiony jest element (27) wykonany z dzianiny ciemnogrnatowej, na którym umieszczono kolejno:

- element odblaskowy (31) szerokości 25 mm, który powinien być wykonany metodą termotransferu przy pomocy srebrnej folii odblaskowej. Powyżej górnej krawędzi elementu (31) oraz jego dolnej krawędzi po bokach, wypustka z dzianiny granatowej w kolorze ciemnogrnatowym o szerokości 2 mm,
- centralnie duży napis „POLICJA” (26) wykonany metodą termotransferu przy pomocy folii odblaskowej w kolorze srebrnym,
- element odblaskowy (32) o szerokości 25 mm powinien być wykonany metodą termotransferu ze srebrnej folii odblaskowej. Końce elementu (32) po jego obu stronach powinny posiadać wypustki z dzianiny granatowej w kolorze ciemnogrnatowym o szerokości 2 mm. Linia elementu jest ukośna w stosunku do osi symetrii tyłu i wznosi się do góry,
- element odblaskowy (33) o szerokości 25 mm powinien być wykonany metodą termotransferu, przy pomocy srebrnej folii odblaskowej. Element (33) powinien posiadać na dole wypustkę z dzianiny granatowej w kolorze ciemnogrnatowym o szerokości $7 \pm 1 \text{ mm}$. Linia elementu jest ukośna w stosunku do osi symetrii tyłu i równoległa do linii elementu opisanego wyżej.

W części dolnej kamizelki usytuowane są dwa elementy odblaskowe (34, 35):

- element odblaskowy (34) wykonany z paska dzianiny granatowej o szerokości 54 ± 1 mm z naniesioną centralnie metodą termotransferu, srebrną folią odblaskową o szerokości 50 mm, po obu stronach elementu posiada wypustki w kolorze ciemnogramatowym o szerokości około 2 mm.
- element odblaskowy (35) wykonany z taśmy odblaskowej pryzmatycznej o szerokości 50 mm.

Elementy odblaskowe (34, 35) powinny być ułożone równolegle do siebie, a ich linia jest ukośna w stosunku do osi symetrii tyłu i wznosi się do góry.

Elementy odblaskowe (13, 14, 34, 35) powinny być umieszczone tak, aby po zapięciu boków kamizelki znajdowały się na tej samej wysokości.

Wszystkie krawędzie elementów wykonane z dzianiny granatowej są stębnowane.

Odległości między poszczególnymi elementami odblaskowymi i ich kąty nachylenia przedstawiono na Rysunku 7, 8.

Odnośniki cyfrowe opisujące poszczególne elementy kamizelki przedstawiono w Tabeli 1 oraz na Rysunkach 2÷4.

6. WYMAGANIA

6.1 Wymagania techniczne

Wyrób oraz zastosowane w nich materiały powinny spełniać wymagania zawarte w poniższych tabelach.

6.1.1 Zestawienie elementów składowych

Tabela 1. Składowe elementy kamizelki

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Nazwa elementu	Nr rysunku	[ilość szt.]
PRZÓD				
1.	1	Przód kamizelki lewy z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys.2	1
2.	2	Przód kamizelki prawy z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym z siatki w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys.2	2
3.	3	Obłożenie przodu wykonane z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys.2	2
4.	4	Obłożenie boku wykonane z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys.2	2
5.	5	Naramiennik wykonany z dzianiny w kolorze ciemnogramatowym - długość naramiennika mierzona od podstawy do końca ostrego – $160 \text{ mm} \pm 5$ - szerokość naramiennika mierzona w miejscu wszycia – $50 \text{ mm} \pm 2$ - szerokość naramiennika mierzona w miejscu zwężenia – $35 \text{ mm} \pm 2$	Rys.2	2
6.	6	Wzmocnienie naramiennika (wnętrze)	Rys.2	2
7.	7	Część ramieniowa wykonana z dzianiny ciemnogramatowej	Rys.2	2

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Nazwa elementu	Nr rysunku	[ilość szt.]
8.	8	Element z taśmy poliestrowej szer. 25 mm, po złożeniu na pół 12 mm w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys.2	2
9.	9	Element wykonany z dzianiny ciemnogramatowej	Rys. 2	2
10.	10	Element odblaskowy szer. 25 mm wykonany z folii srebrnej naniesionej metodą termotransferu na element (9)	Rys. 3	2
11.	11	Element odblaskowy szer. 25 mm wykonany z folii srebrnej z folii srebrnej naniesionej metodą termotransferu na element (9)	Rys. 3	2
12.	12	Element odblaskowy szer. 50 mm z folii srebrnej naniesionej metodą termotransferu na element (9)	Rys. 3	2
13.	13	Element odblaskowy szer. 50 mm wykonany z folii srebrnej z folii srebrnej naniesionej metodą termotransferu na element (22)	Rys. 3	2
14.	14	Elementy odblaskowe szer. 50 mm wykonane z żółtej odblaskowej taśmy pryzmatycznej	Rys. 3	2
15.	15	Napis „POLICJA” mały wykonany ze z folii odblaskowej srebrnej naniesionej metodą termotransferu	Rys. 3	1
16.	16	Taśma samoszczepna haczyk 40 x 70 mm w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys. 2	2
17.	17	Taśma samoszczepna haczyk 40 x 55 mm w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys. 2	2
18.	18	Lamówka z dzianiny wykonana w kolorze ciemnogramatowym	Rys. 3	Obszycie brzegów kamizelki
19.	19	Wzmocnienie taśmy poliestrowej od strony wewnętrznej kamizelki wykonane z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys. 3	2
20.	20	Napa (kpl) metalowa z główką plastikową w kolorze ciemnogramatowym	Rys. 3	2
21.	21	Zamek błyskawiczny dł. 30 cm w kolorze ciemnogramatowym	Rys. 3	1
22.	22	Element z dzianiny ciemnogramatowej	Rys. 2	2
TYŁ				
23.	23	Tył kamizelki z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys. 4	1
24.	24	Obłożenie boku z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym	Rys. 4	
25.	25	Część ramieniowa z dzianiny w kolorze ciemnogramatowym	Rys. 4	2
26.	26	Napis „POLICJA” duży ze srebrnej folii odblaskowej	Rys. 4	1
27.	27	Element z dzianiny ciemnogramatowej	Rys. 4	1

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Nazwa elementu	Nr rysunku	[ilość szt.]
28.	28	Element z dzianiny ciemnogrnatowej	Rys. 4	1
29.	29	Patka górna zapinająca kamizelkę z taśmą samoszczepną (wełenka) o wymiarach 70 x 100 mm w kolorze żółtym fluorescencyjnym. Taśma samoszczepna (wełenka) połączona metodą klejenia z elementem z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym. Patka oblamowana lamówką (18) z dzianiny w kolorze ciemnogrnatowym	Rys. 4	
30.	30	Patka dolna zapinająca kamizelkę z taśmą samoszczepną (wełenka) o wymiarach 55 x 100 mm w kolorze żółtym fluorescencyjnym, Taśma samoszczepna (wełenka) połączona metodą klejenia z elementem z dzianiny zasadniczej w kolorze żółtym fluorescencyjnym. Patka oblamowana lamówką (18) z dzianiny w kolorze ciemnogrnatowym	Rys. 4	
31.	31	Elementy odblaskowe szer. 25 mm z folii srebrnej naniesiony metodą termotransferu na element (27)	Rys. 4	1
32.	32	Elementy odblaskowe szer. 25 mm z folii srebrnej naniesiony metodą termotransferu na element (27)	Rys. 4	1
33.	33	Elementy odblaskowe szer. 25 mm z folii srebrnej naniesiony metodą termotransferu na element (27)	Rys. 4	1
34.	34	Elementy odblaskowe szer. 50 mm z folii srebrnej naniesiony metodą termotransferu na element (28)	Rys. 4	1
35.	35	Elementy odblaskowe szer. 50 mm - żółta taśma pryzmatyczna	Rys. 4	2
36.	36	Lamówka z dzianiny ciemnogrnatowej	Rys. 4	Obszycie brzegów kamizelki
37.	37	Wszywka z przepisem konserwacji i rozmiarem	Rys. 1	1



Rysunek 2. Składowe elementy kamizelki ostrzegawczej – przód



Rysunek 3. Składowe elementy kamizelki ostrzegawczej - przód



Rysunek 4. Składowe elementy kamizelki ostrzegawczej - tył

6.1.2 Wykaz materiałów i dodatków

W Tabeli 2 przedstawiono zestawienie materiałów zasadniczych i dodatków zastosowanych w kamizelce ostrzegawczej.

Tabela 2. Zestawienie materiałów zasadniczych i dodatków

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Sposób potwierdzenia
1.	Dzianina zasadnicza (tła)	W kolorze żółtym fluorescencyjnym, spłot ażurowy dziurkowany, skład surowcowy: 100% poliester. Pozostałe wymagania zgodnie z Tabelą 2	wg Tabel 2 i 4
2.	Dzianina granatowa (wzmocnienia i lamówki)	W kolorze ciemnogramatowym, skład surowcowy: 100% poliester, spłot „lacosta”. Pozostałe wymagania zgodne z Tabelą 3	wg Tabel 3 i 4
3.	Folia na elementy odblaskowe, napisy „POLICJA”	Odblaskowa, termotrasferowa w kolorze srebrnym, spełniająca wymagania normy PN-EN ISO 20471:2013-07 i zachowująca właściwości odblaskowości po: - 50 cyklach prania w temperaturze 60°C, - 30 cyklach czyszczenia chemicznego, - 5000 cykli cyklach, bez oznak uszkodzeń mechanicznych	Deklaracja producenta
4.	Taśma samoszczepna	Taśma samoszczepna (pętka i haczyk), skład surowcowy: 100% poliester, w kolorze żółtym fluorescencyjnym o szerokości 40 mm	Deklaracja producenta
5.	Zamek błyskawiczny	W kolorze granatowym, średnio sprężynkowy, rozdzielczy z tworzywa sztucznego, szerokość ząbków 5 mm, o długości 300 mm dla rozmiaru zbliżonego do XL	Deklaracja producenta
6.	Nici	W kolorze żółtym fluorescencyjnym i ciemnogramatowym, poliestrowe z włókien	Deklaracja producenta

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Sposób potwierdzenia
		odcinkowych, nr handlowy 120, spełniające wymagania PN-EN 12590:2002	
7.	Taśma poliestrowa	W kolorze żółtym fluorescencyjnym o szerokości 25 mm	Deklaracja producenta
8.	Napy	Zatrząsk konfekcyjny mosiężny oksydowany, główka matowa z tworzywa sztucznego w kolorze ciemnogrnatowym, o średnicy 15 ± 2 mm	Deklaracja producenta

UWAGA: W wyrobie powinny być stosowane materiały odzieżowe i dodatki o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi, o parametrach zawartych w Tabeli 2.

Przed rozpoczęciem produkcji, Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków, potwierdzające wymagania zawarte w Tabeli 2.

6.1.3 Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów

W wyrobie powinny być stosowane materiały i dodatki o wskaźnikach użytkowych, wyszczególnionych w Tabelach 3÷4.

Tabela 3. Wymagania techniczne dla dzianiny zasadniczej (tła)

Lp.	Wskaźnik		Jednostka	Wartość	Metodyka
1.	Masa powierzchniowa		g/m ²	140 ± 10	PN-ISO 3801:1993 Metoda 5
2.	Zmiana wymiarów po pierwszym praniu w temp. 40°C i suszeniu w stanie rozłożonym	kierunek wzdłużny, nie więcej niż:	%	2,0	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
		kierunek poprzeczny, nie więcej niż:		2,0	
3.	Siła wypychająca dzianinę, nie mniej niż:		kN/m ²	800	PN-EN ISO 13938-1 średnica próbki 30 mm
4.	Odporność wybarwień na tarcie suche: - wzdłuż, - wszerz, nie mniej niż :		stopień	4 4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
5.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40°C: - zmiana barwy próbki, - zabrudzenie bieli CO, - zabrudzenie bieli PES, nie mniej niż:		stopień	4 4 4	PN-EN ISO 105-C06:2010
6.	Współrzędne chromatyczności: - przed i po 50 cyklach prania w temp. 60°C i suszeniu w stanie rozłożonym - po naświetlaniu lampą ksenonową		Współrzędne chromatyczności zawarte w obszarze określonym dla barwy fluorescencyjnej żółtej w Tabeli 2 normy PN-EN ISO 20471:2013		PN-EN ISO 20471:2013-07 PN-EN ISO 6330:2012 PN-EN ISO 105-B02:2014-11

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metodyka
7.	Współczynnik luminancji świetlnej: - przed i po 50 cyklach prania w temp. 60°C i suszeniu w stanie rozłożonym, - po naświetlaniu lampą ksenonową, nie mniej niż:		0,70	PN-EN ISO 20471:2013-07 PN-EN ISO 6330:2012 PN-EN ISO 105-B02:2014-11
8.	Odporność wybarwień na światło sztuczne, nie mniej niż:		4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11

Tabela 4. Wymagania techniczne dla dzianiny granatowej

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	215 ± 10	PN-ISO 3801:1993 Metoda 5
2.	Zmiana wymiarów po pierwszym praniu w temp. 40°C i suszeniu w stanie rozłożonym	%	3,0	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
	kierunek wzdlużny, nie więcej niż: kierunek poprzeczny, nie więcej niż:		3,0	
3.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki, - zabrudzenie bieli CO, - zabrudzenie bieli PES, nie mniej niż:	stopień	4 4 4	PN-EN ISO 105-C06:2010
4.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli CO: - zabrudzenie bieli PES, nie mniej niż	stopień	4 4 4	PN-EN ISO 105-E04:2013
5.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre: - stopień zabrudzenia bieli, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
6.	Odporność wybarwień na światło sztuczne, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
7.	Kolor granatowy	Wartość współrzędnych barwy wzorca CIELab: L=18,231; a=1,781; b= -6,26 ; ΔE≤1,5		PN-EN ISO 20471:2013-07 PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009

6.1.4 Wymagania dla połączeń, szwów i ściągów

Elementy kamizelki powinny być łączone za pomocą szycia, klejenia i zgrzewania termicznego. Wszystkie elementy z dzianiny ciemnogramatowej, które są nośnikami elementów odbłaskowych, muszą być cięte termicznie i przytwierdzone do dzianiny zasadniczej klejem termicznym i przeszyciem.

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

- szwy wg normy PN-P-84501:1983,
- ściegi wg normy PN-P-84502:1983.

Zalecane gęstości ściegów stębnowych (szwy łączące i stębnówki): $3,0 \div 4,5 / 1 \text{ cm}$.

Szwy barkowe zszyte i przestębnowane na obu częściach kamizelki (przód i tył).

Naramienniki przestębnowane pojedynczo w odległości $1,0 \div 1,5 \text{ mm}$ od krawędzi.

Naszycia: elementów dzianiny ciemnogramatowej należy wykonać szwami stębnowymi w odległości $1,0 \div 1,5 \text{ mm}$ od krawędzi.

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

6.2 Wymagania dotyczące jakości

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej. Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji. Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy). Przed rozpoczęciem produkcji, Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków, potwierdzającej wymagania zawarte w Tabeli 1. Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów.

6.2.1 Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się dostawę wyłącznie kamizelek wykonanych w **pierwszym stopniu jakości**.

6.2.2 Wymagania dla wyrobów

Wymagania dla kamizelek:

- konstrukcja i wykonanie kamizelek powinno zapewniać swobodę ruchów;
- kamizelki powinny charakteryzować się:
 - dobrą układalnością,
 - odpornością na deformację,
 - stabilnością kształtów i wymiarów po zabiegach konserwacyjnych,
 - estetycznym wykonaniem, tj. bez zabrudzeń i różnic odcieni kolorystycznych elementów;
- szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie;
- powinna być zachowana symetria wyrobu;
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów;
- kamizelka nie powinna ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji technicznej;
- konstrukcja kamizelki oraz jej parametry użytkowe nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji technicznej.

6.2.3 Przykłady błędów niedopuszczalnych

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów wyrobu,
- skrzywienie stębnówek,
- nieprawidłowo naniesione elementy odblaskowe i napisy „POLICJA”,
- nieprawidłowe podklejenie dzianiny granatowej (wzmocnieniowej), zdeformowanie elementu w wyniku nieprawidłowego podklejenia,
- widoczna substancja klejowa na zewnątrz wyrobu,
- niedoszycie, nieprawidłowe szwy lub ścięgi,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki, np.: długości i szerokości naramienników, długość szwów barkowych.

6.2.4 Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad: ocenę organoleptyczną należy przeprowadzać wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło), na wierzchniej stronie wyrobu swobodnie, płasko rozłożonego na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub zawieszonego na manekinie lub wieszaku.

6.3 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

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 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.).

W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych oraz powinny spełniać wymagania określone w Tabeli 5.

Tabela 5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Lp.	Parametr		Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż:		mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2017-04 PN-EN 14362-3:2017-04
2.	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż:		mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3.	Odczyn pH		-	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
4.	Zawartość metali ciężkich w zmineralizowanej próbce, nie więcej niż:	Ołów (Pb)	mg/kg	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	

UWAGA: Spełnienie wymagań Tabeli 5 dla dzianiny zasadniczej i granatowej musi być udokumentowane wynikami z badań wykonanymi w laboratorium akredytowanym potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych.

7. WYMIAROWANIE

Kamizelki odblaskowe stanowią komplet ze zindywidualizowanym kombinezonem dla motocyklisty. Dopasowanie i wykonanie wyrobu w rozmiarach zindywidualizowanych musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania, a także zapewniać funkcjonalność, właściwe dopasowanie do użytkownika i jego estetykę. Wymiary kamizelki odblaskowej w rozmiarze zbliżonym do L zawarto w Tabeli 6.



Rysunek 5. Wymiary kamizelki odblaskowej, przód

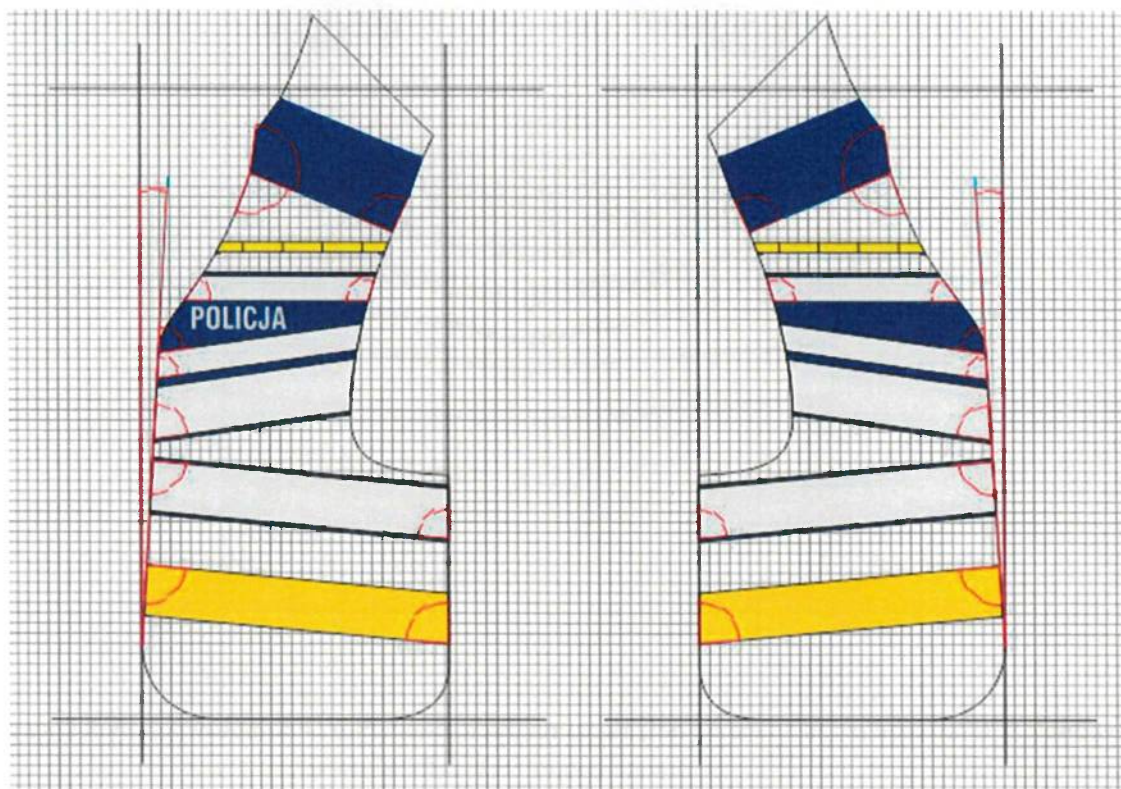


Rysunek 6. Wymiary kamizelki odblaskowej, tył

Tabela 6. Wymiary kamizelki

Lp.	Wyszczególnienie	Oznaczenie	Wymiar [mm]	Tolerancja \pm [mm]
1.	Długość przodu mierzona od najwyższego punktu do dołu kamizelki	A	570	5
2.	Długość przodu mierzona od góry suwaka do dołu kamizelki	B	365	5
3.	Wysokość boku kamizelki	C	240	5
4.	Szerokość kamizelki na linii ramion	D	490	5
5.	Szerokość przodu mierzona w najszerszym miejscu kamizelki	E	605	5
56.	Długość tyłu mierzona od najwyższego punktu do dołu kamizelki	F	570	5
7.	Długość tyłu mierzona od podkroju szyi do dołu kamizelki	G	550	5
8.	Wysokość boku tyłu kamizelki	H	240	5
59.	Odległość wszycia dolnej krawędzi patki górnej od dołu kamizelki	I	180	2
10.	Odległość wszycia dolnej krawędzi patki od dołu kamizelki	J	80	1
11.	Wysokość patki bocznej górnej	K	67	1
12.	Wysokość patki bocznej dolnej	L	55	1
13.	Długość patki bocznej górnej lub dolnej	M	85	1
14.	Szerokość tyłu mierzona w najszerszym miejscu	N	600	5
15.	Szerokość tyłu przy rozłożonych patkach bocznych	O	770	5

Odległości między poszczególnymi elementami odbłaskowymi i ich kąty nachylenia przedstawiono na kratownicy (Rysunek 7, 8). Na Rysunku 9 podano, liczbę krutek kratownicy, co stanowi miarę 100 mm.



Rysunek 7. Graficzne przedstawienie odległości naszywania elementów odbłaskowych i ich kąty nachylenia w przodzie kamizelki odbłaskowej

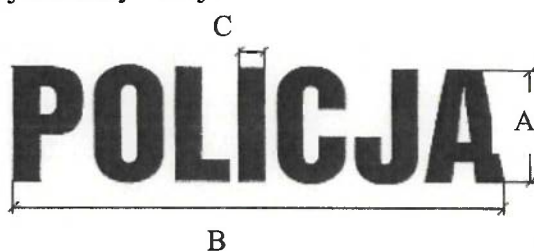


Rysunek 8. Graficzne przedstawienie odległości naszywania elementów odbłaskowych i ich kąty nachylenia w przodzie kamizelki odbłaskowej



Rysunek 9. Miara kratownicy rysunku

Napis „**POLICJA**” – zgodny z Rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji w sprawie umundurowania funkcjonariuszy Policji.



Rysunek 10. Napis „POLICJA” – wymiary

Tabela 10. Wymiary napisu „POLICJA”

Charakterystyka wymiaru	Oznaczenie na rysunku	Napis odblaskowy na plecach [mm]	Napisu odblaskowy na klatce piersiowej [mm]
Wysokość liter	A	74 ± 2	23 ± 1
Szerokość napisu	B	280 ± 3	95 ± 2
Grubość liter	C	15 ± 1	$5,0 \pm 0,5$

8. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

8.1 Cechowanie

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety, opakowanie zbiorcze powinno posiadać etykietę. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwałe i czytelne. Oznakowanie na wszywce informacyjnej powinno być czytelne przez cały okres użytkowania wyrobu.

Na wszywkach i etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

Wszywka rozmiarowa zamocowana na wewnętrznej stronie w połowie długości szwu wszycia lamówki podkroju szyi, zawierająca cyfrowe oznaczenie wielkości wyrobu.

Wszywka informacyjna wyrobu, zamocowana na wewnętrznej stronie w lewym szwie bocznym wszycia patki. Zawierająca co najmniej: nazwę (znak firmowy) producenta, nazwę wyrobu, skład surowcowy, miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej, oznaczenie stopnia jakości (słownie), znak kontroli jakości i oznaczenie sposobu konserwacji (zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2012), obejmujący układ znaków:



Rysunek 11. Przykładowy sposób oznaczenia sposobu konserwacji

Wszywka informacyjna powinna zawierać następującą uwagę:

WYRÓB NIE JEST ODZIEŻĄ OCHRONNĄ I NIE ZAPEWNIĄ BEZPIECZEŃSTWA W ROZUMIENIU DYREKTYWY.

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

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

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) i adres producenta,
- nazwę wyrobu,

- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu i wielkość wyrobów (z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach),
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie).

8.2 Pakowanie

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania oraz transportu. Kamizelkę zapiąć na zamek błyskawiczny. Części boczne kamizelki przewinać do tyłu, wzdłuż kamizelki. Kamizelkę złożyć na połowę poprzecznie do tyłu. Kamizelka należy zapakować w worek foliowy wraz z instrukcją użytkowania. Instrukcja użytkowania odzieży ostrzegawczej może zawierać, m.in. przeciwwskazania w użytkowaniu odzieży, przepis konserwacji oraz dopuszczalną liczbę cykli prania wodnego, po której nie nastąpi obniżenie poziomu parametrów użytkowych kamizelki (minimum 50 cykli prania wodnego). Etykiętę jednostkową umieścić w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu. Worek foliowy należy zamknąć, aby zabezpieczyć wyrób przed wysunięciem. Wyroby powinny być pakowane w pudełka kartonowe. Dopuszcza się zapakowanie do kartonu kamizelek w różnych rozmiarach z podaniem na etykiecie zbiorczej ilości wyrobów w poszczególnych rozmiarach. Pudełka kartonowe należy zakleić taśmą wzdłuż wszystkich łączów. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

8.3 Przechowywanie

Wyroby należy przechowywać w pudełkach kartonowych, w pomieszczeniach suchych, wolnych od pleśni, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

8.4 Transport

Wyroby należy zapakować w taki sposób, aby można je było transportować powszechnie dostępnymi środkami komunikacji. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających wyrób i opakowanie zbiorcze przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

9. GWARANCJA

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

10. DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- poświadczenia jakościowe producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków podanych w Tabeli 2.
- aktualne wyniki badań, wykonane przez akredytowaną jednostkę badawczą dla każdej nowej dostawy materiałów podstawowych i dodatków, potwierdzających wymagania (charakterystyki) zawarte w punkcie 6.1.3 Tabelach 3 i 4 lub deklaracja producenta,
- wynikami badań wykonane w laboratorium akredytowanym potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów (zawarte w Tabeli 5), dla każdej nowej dostawy surowców ujętych w Tabeli 2 Lp. 1 i 2 lub deklaracja producenta,

- wyniki badań lub certyfikaty lub deklaracja producenta potwierdzające bezpieczeństwo i ekologię wyrobów (zawarte w Tabeli 5), dla każdej nowej dostawy surowców ujętych w Tabeli 2 Lp. 3 ÷ 6,
- deklaracje Wykonawcy dotyczące przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów,
- gwarancje Wykonawcy.

UWAGA!

Właścicielem Dokumentacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.

Kopiowanie Dokumentacji Technicznej w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione

ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (podpis)	Uwagi

ARKUSZ UZGODNIEN

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

- 1)
- 2)
- 3)
- 4)
- 5)

DYREKTOR
BIURA RUCHU DROGOWEGO
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

insp. Piotr OWSIEWSKI

UZGODNIONO

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

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

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

*) w zależności od wymagań określonych dla przedmiotu zamówienia publicznego

