

<b>SZEFOSTWO SŁUŻBY MUNDUROWEJ GŁÓWNEGO KWATERMISTRZOSTWA WP</b>		<b>WARUNKI TECHNICZNE</b>	
		TKANINA PODSZEWKOWA	
		symbole	
		handlowy	CPV
		J 2365	19245000-5
<b>PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Przedmiotem warunków technicznych jest poliamidowa tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i czarnym, przeznaczona do zastosowania w płaszczach sukiennych i letnich, półpłaszczu marynarskim oraz pelerynach oficerskich i podhalańskich.			
<b>ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.			
<b>WYMAGANIA TECHNICZNE</b>			
1	Skład surowcowy	O	Poliamid 6
		W	Poliamid 6
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	72 dtex f 17 t0
		W	78 dtex f 24 t0
3	Liczba nitek na 1 dm.	O	395 ± 20
		W	325 ± 16
4	Splot: płócienny		
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, pranie, stabilizacja, barwienie, naniesienie apretury antyelektrostatycznej, obcinanie krajkę.		
Zatwierdzone dnia 3 kwietnia 1989 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 5/2020 z dnia 19.06.2020 r.			

Za zgodność z obowiązującymi J 2365  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 19.06.2020 r..

14 GZJ 22.1

BISNOSO 10

*[Handwritten signature]*  
Kłosa, Andrzej

Za zgodność z obowiązującymi J 2365  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 19.06.2020 r..

WYMAGANIA UŻYTKOWE						
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika		Kontrola jakości wg
1	Szerokość tkaniny <sup>1)</sup>		m	1,50 ± 0,02		PN-EN 1773:2000
2	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g / m	89		PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g / m <sup>2</sup>	60		
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	500		PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		330		
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	2		PN-ISO 7771:1994
		wątek		2		
5	Przesuwalność nitek w szwie, nie więcej niż:	osnowa	mm	3		PN-EN ISO 13936-2:2005
		wątek		3		
6	Stopień odporności wybarwień, dla tkanin barwionych na kolor , nie mniej niż:			khaki, stalowy	czarny	
6.1	Wodę	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4-5	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.3	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
		zabrudzenie bieli PA		4-5	4-5	
6.4	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
6.5	Tarcie	suche	stop.	4	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08
		mokre		3-4	3-4	
7.	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).			

---

UWAGA - do wykonania tkanin zastosowano przędze oznaczone w specyfikacjach technicznych ZWCh „Stilon „ S.A. w Gorzowie Wielkopolskim dla:

- osnowy PA6 FDY SD RDIN;
- wątku PA6 FOY SDRD

<sup>1)</sup> Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach z zachowaniem obowiązujących norm przedmiotowych pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia zmian między producentem i 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.

### **Wzorce tkanin**

Aktualne wojskowe wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z warunkami technicznymi, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).