

ZATWIERDZAM
ZASTĘPCA
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI

ml. insp. Beata SZADKOWSKA

.....
(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

Warszawa, 9 lipca 2021

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
BIURO LOGISTYKI POLICJI



SPECYFIKACJA TECHNICZNA
GŁÓWKA DO CZAPKI WYJŚCIOWEJ
W KOLORZE BIAŁYM

nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

Numer specyfikacji technicznej: ST-90/Ckt/2021

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej prowadzonego w Wydziale)

Wersja: Edycja 11 lipiec 2021

09.07.2021

.....
(data wydania)

SPIS TREŚCI

Strona

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU	3
2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU	3
3. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM.....	3
3.1. Dokumentacja techniczna	3
4. OPIS OGÓLNY WYROBU	5
5. WYMAGANIA	7
5.1. Wymagania techniczne.....	7
5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków	7
5.1.2. Wymagania dla podszewki.....	8
5.1.3. Wymagania dla tkaniny białej.....	9
5.1.4. Wymagania dla włókniny z klejem	9
5.2. Wymagania dla szwów i ściągów.....	10
5.3. Wymagania dotyczące jakości.....	10
5.3.1. Klasyfikacja jakości	10
5.3.2. Parametry dla wyrobu	10
5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych	11
5.3.4. Zasady ustalania błędów	11
5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	11
6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....	12
7. WYMIAROWANIE.....	13
8. CECHOWANIE, KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE	
I TRANSPORT	16
8.1. Cechowanie	16
8.2. Konserwacja.....	17
8.3. Pakowanie	17
8.4. Przechowywanie	17
8.5. Transport	17
9. GWARANCJA	17
10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ	
SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	18

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 jest przeznaczona do wykorzystywania w realizacji zamówień publicznych.

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,
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
 - rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
 - gęstość szwów,
 - podstawowe operacje kroju, szycia,
 - rodzaj i odległość linii stębnowych,
 - wymiarowanie wyrobu (pozycjonowanie elementów naszywanych typu kieszenie, patki itp.) dla różnych rozmiarów,
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- tabelę wymiarów stałych i pomocniczych,
- znakowanie (pozycja, zawartość),
- zasady transportu, przechowywania, konserwacji i naprawy,
- gwarancję Wykonawcy.

3.2. Dokumenty odniesienia

Polskie normy:

- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni.
- PN-EN ISO 105-J03:2009 Tekstylnia – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy.
- PN-P-04604:1972 Metody badań surowców włókienniczych – Rozpoznawanie włókien.
- PN-EN ISO 1833-11:2010 Tekstylnia – Ilościowa analiza chemiczna – Część 11: Mieszanki włókien celulozowych i poliestrowych (metoda z zastosowaniem kwasu siarkowego).
- PN-P-04847-10:1993 Tekstylnia – Wyznaczanie zawartości włókien w mieszkankach dwuskładnikowych metodami chemicznymi – Wyznaczanie zawartości włókien celulozowych w mieszkankach z włóknami poliestrowymi.
- PN-P-04653:1997 Tekstylnia – Nitki – Wyznaczanie masy liniowej metodą odcinkową.
- PN-P-01701:1952 Tkaniny – Oznaczenia splotów tkackich.
- PN-EN 12127:2000 Tekstylnia – Płaskie wyroby włókiennicze – Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek.
- PN-ISO 3801:1993 Tekstylnia – Tkaniny – Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej.
- PN-EN 1049-2:2000 Tekstylnia – Metody analizy struktury wyrobów tkanych – Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości.
- PN-EN ISO 13934-1:2013-07 Tekstylnia – Właściwości płaskich wyrobów przy rozciąganiu – Część 1: Wyznaczanie maksymalnej siły i wydłużenia względnego przy maksymalnej sile metodą paska.
- PN-EN ISO 13937-2:2002 Tekstylnia – Metody badania rozdzierania płaskich wyrobów – Część 2: Wyznaczanie siły rozdzierania próbek roboczych w kształcie spodni (metoda pojedynczego rozdzierania).
- PN-EN ISO 105-C06:2010 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część C06: Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne.
- PN-EN ISO 105-X12:2016-08 Tekstylnia – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie.
- 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 12945-2:2002 Tekstylnia – Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu – Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a.
- PN-EN ISO 12947-2:2017-02 Tekstylnia – Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a – Część 2: Wyznaczanie zniszczenia próbki roboczej
- PN-EN ISO 14362-1:2017-04 Tekstylnia – Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych – Część 1: Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnymi 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 ISO 3071:2007 Tekstylnia – Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-EN 12590:2002 Tekstylnia. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub częściowo z włókien syntetycznych
- PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia.
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 Ocena zgodności. Deklaracja zgodności składana przez dostawcę. Część 1: Wymagania ogólne.
- PN-EN ISO 3071:2007 Tekstylnia. Oznaczanie pH ekstraktów wodnych.
- PN-EN 14362-1:2012 Tekstylnia. Metody oznaczania niektórych amin aromatycznych powstałych z barwników azowych. Wykrywanie zastosowania niektórych barwników azowych dostępnych metodą z ekstrakcją i bez ekstrakcji włókien.
- PN-EN 14362-3:2012 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).

Podstawowe akty prawne:

- Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. z późn. zm.

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

4. OPIS OGÓLNY WYROBU

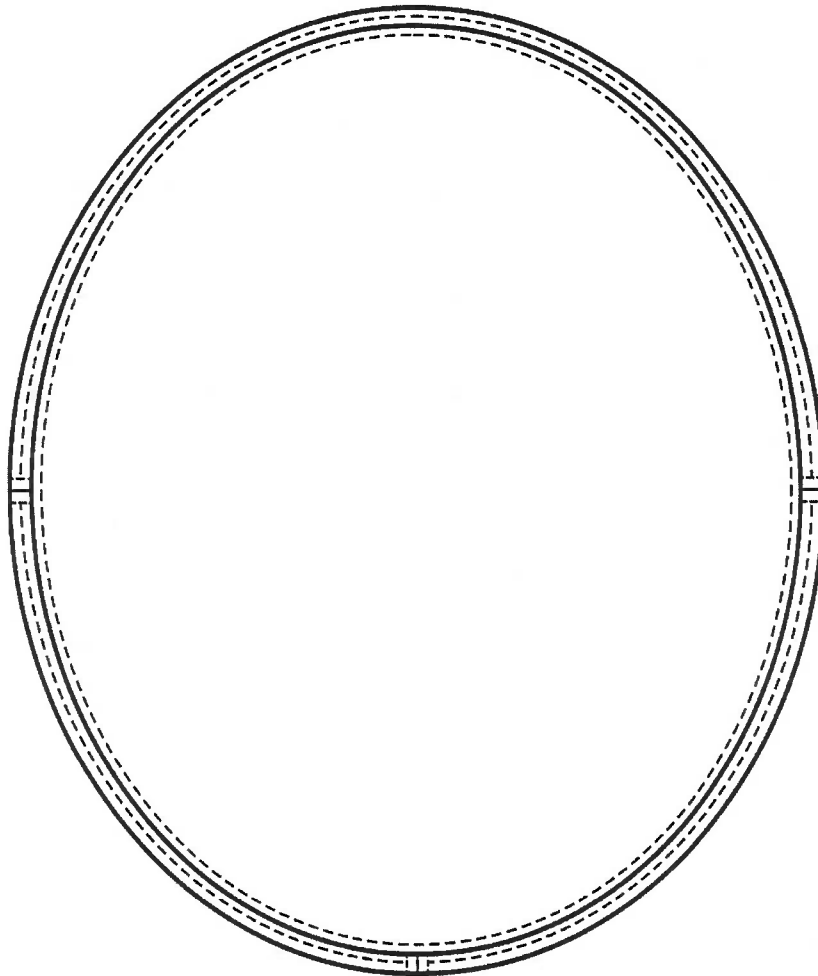
Wymienna główka w kolorze białym do czapki wyjściowej wykonana z tkaniny bawełniano-poliestrowej.

Opis wyrobu

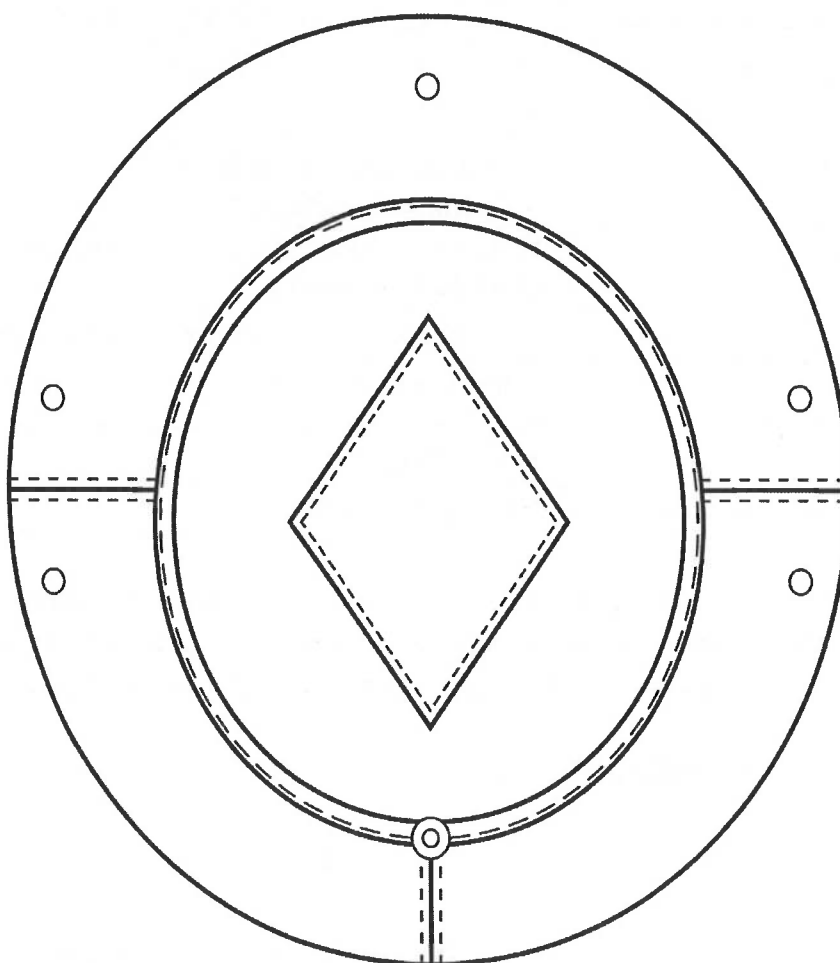
Główka składa się:

- z owalnego denka, 1 kwatery przedniej i 2 kwater tylnych,
- podszyta jest podszewką z naszytym centralnie na denku foliowym rombem,

- na obu bokach główki umiejscowione po 2 wietrzniki,
- na przedniej kwaterze główki, centralnie umieszczone oczko do mocowania emblematu metalowego,
- na szwie tylnym główki umieszczona wierzchnia część zatrzasku do mocowania główki na otoku czapki,
- pomiędzy podszewką a tkaniną zasadniczą główki umieszczony naprężacz,



Rys. 1 Główka czapki - wierzch



Rys. 2 Główka czapki - spód

5. WYMAGANIA

5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela nr 1. Zestawienie materiałów i dodatków do wykonania główki czapki

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
Główka czapki w kolorze białym		
1.	Tkanina zasadnicza	Bawełniano - poliestrowa tkanina, w kolorze białym
2.	Podszewka	Wiskozowa w kol. białym, spełniająca wymagania z pkt 5.1.2.
3.	Lamówka	Bawełniana w kol. białym, szerokość: 30mm
4.	Oczka	Mosiężne, lakierowane w kolorze białym matowym, z plastikową podkładką średnica wewnętrzna: 3,5+/- 0,3mm
5.	Włóknina z klejem	Gramatura: $60 \pm 5\text{g/m}^2$, spełniająca wymagania pkt 5.1.4.

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
6.	Napa wierzch	Metalowa, w kolorze białym
7.	Naprężacz	Rurka z tworzywa sztucznego: - średnica zewnętrzna 9mm, - średnica zewnętrzna 6mm
8.	Stalka	Stalowy płaskownik, szerokość: 1,8÷2,0mm, grubość: 0,5÷0,6mm
9.	Romb	Folia przezroczysta z tworzywa sztucznego
10.	Nici odzieżowe	Rdzeniowe poliestr/poliester, nr handlowy 80, w kolorze białym, spełniające wymagania PN-EN 12590:2002.
11.	Wszywka informacyjna	Wymagania wg pkt. 8.1.

Uwaga: przed rozpoczęciem produkcji Wykonawca powinien zgromadzić i dokonać przeglądu poświadczeń jakościowych producentów dla każdej nowej dostawy materiałów i dodatków potwierdzające wymagania zawarte w Tabeli 1.

5.1.2. Wymagania dla podszewki

Tabela nr 2.

Lp	Parametr	J.m.	Wymagania	Metodyka badań
1	Skład surowcowy	100%	poliester	PN-72/P-04604
2	Splot	$\frac{1}{4}(2)$ - atlas		PN-P-01701:1952
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	100± 10	PN-ISO 3801:1993
4	Maksymalna siła przy rozciąganiu - osnowa - wątek nie mniej niż	N	700 500	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
5	Zmiana wymiarów po 5 praniach w temp. 40 st. C i suszeniu - kierunek wzdłużny - kierunek poprzeczny nie więcej niż	%	± 2 ± 2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
6	Zmiana wymiarów po pięciu czyszczeniach chemicznych: - kierunek wzdłużny, - kierunek poprzeczny	%	±2 ±2	PN-EN ISO 3175-2:2010 PN-EN ISO 3759:2011
7	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 st. C - zmiana barwy - zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4 4	PN-EN ISO 105 -C06:2010A1S

	nie mniej niż			
8	Odporność wybarwień - tarcie suche - tarcie mokre nie mniej niż	stopień	4 3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
9	Odporność wybarwień na wodę - zmiana barwy - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
10	Odporność wybarwień na pot - alkaliczny - kwaśny nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06

5.1.3. Wymagania dla tkaniny białej

Tabela nr 3.

Wymagania techniczne					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość liczbową	Kontrola jakości wg
1.	Skład surowcowy		%	60 bawełna 40 poliester	PN-72/P-04604
2.	Splot			Skośny	PN-92/P-01704
3.	Masa powierzchniowa		g/m ²	250±10	PN-ISO 3801:1993
4.	Zmiana wymiarów po 5 cyklach prania i suszenia	Osnowa	%	±2	PN-EN ISO 5077:2011
		Wątek		±2	
5.	Wytrzymałość na rozrywanie, nie mniej niż	Osnowa	N	1500	PN-EN ISO 13934-1:2013
		Wątek		500	
6.	Liczba nitek osnowy i wątku	Osnowa	1/dm	108±8	PN-EN 1049-2:2000
		Wątek		58±9	
8.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż	Osnowa	%	±1	PN ISO 7771:1994
		Wątek		±1	
9.	Przesuwalność nitek w szwie, nie więcej niż	Osnowa	mm	3	PN-76/P-04616
		Wątek		3	
10.	Odporność na zwilżanie powierzchniowe, nie mniej niż		stopień	4	PN-91/P-04747

5.1.4. Wymagania dla włókniny z klejem

Tabela nr 4.

Wymagania techniczne				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość liczbową	Kontrola jakości wg
1.	Skład surowcowy	%	100	PN-72/P-04604

			poliester	
2.	Masa powierzchniowa	g/m ²	60±5	PN-ISO 3801:1993
3.	Klej typu POWERDOT	%	100 poliamid	PN-72/P-04604
4.	Naniesienie kleju	punkty /cm ²	52	

5.2. Wymagania dla szwów i ściągów

Elementy czapki powinny być łączone za pomocą szycia.

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

- szwy wg normy PN-P-84501:1983, Wyroby konfekcyjne. Szy. Klasyfikacja i oznaczenia,
- ściagi wg normy PN-P-84502:1983, Wyroby konfekcyjne. Ściagi. Klasyfikacja i oznaczenia.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściągów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężeniu nitek tworzących szew.

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

Miejsce wykonania i odległość przeszyc stębnowych od krawędzi:

- szwy łączące denko z kwaterami oraz szwy łączące kwatery ze sobą – przeszycie pojedyncze – odległość od szwu - 3 mm ± 0,5 mm,

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- ściągów stębnowych - 3÷4,5 ściągów/1cm.
- ściąg zyg-zak – 4÷5 ściągów /1cm

5.3. Wymagania dotyczące jakości

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji, kontrolę produktu końcowego oraz badania wymagane w niniejszej specyfikacji technicznej.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy).

Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów.

5.3.1. Klasyfikacja jakości

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie czapki wykonane w **pierwszym stopniu jakości** dla nakryć głowy.

5.3.2. Parametry dla wyrobu

Główka czapki powinna charakteryzować się:

- trwałą odpornością wybarwień tkaniny zasadniczej,

- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację i pilling,
- estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, o prawidłowym naprężeniu i przeplocie nici tworzących szew. Przeszycia na początku i na końcu powinny być zakończone przeszyciem wstecznym zabezpieczającym przed pruciem.

5.3.3. Przykłady błędów niedopuszczalnych

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów wyrobu,
- skrzywienie stębnówek,
- niedoszycie,
- nieprawidłowe szwy lub ściegi,
- wybłyszczenie szwów oraz zmarszczki i zakładki powstałe w wyniku nieprawidłowego prasowania,
- różnica wymiarów między częściami składowymi wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki,
- powstawanie pęcherzy na materiale podklejonym wkładem odzieżowym,
- ubytki materiału w emblemacie z orłem i napisem POLICJA,
- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici wykraczająca poza dopuszczalne odchyłki.

Niedopuszczalne błędy tkaniny zasadniczej:

- zabrudzenia wielonitkowe,
- plamy niethuste i otoczki po spraniu plam,
- mało widoczne i widoczne pasy (tzw. pomieszanie),
- podwójne nitki wątkowe,
- blizny jednonitkowe i wielonitkowe osnowowe i wątkowe,
- brak nitki wątku lub nitki osnowy,
- nieprawidłowy przeplot,
- brak przeplotu,
- zmechacenie,
- załamki,
- zniekształcenie powierzchni (deszcz, błysk, łysina),
- nierównomierność barwy.

5.3.4. Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad:

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wierzchnią stronę wyrobu założonego na manekinie.

5.4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyroby powinny być wykonane z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2016r. wraz z

późniejszymi zmianami. W szczególności nie mogą zawierać one substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych wymienionych w tabeli 2.

Konstrukcja główki czapki powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć głowy. Elementy, które bezpośrednio dotyczą głowy powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia skóry.

Tabela nr 5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania dla tkanin

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1.	Odczyn pH	–	4,0–7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011

Spełnienie wyżej wymienionych wymagań dla tkaniny zasadniczej powinno być udokumentowane raportami z badań potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych lub oświadczeniami producentów.

Uznaje się również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualny certyfikat do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II).

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Tabela nr

6. Składowe elementy czapki

Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie/ umiejscowienie	Ilość części
Tkanina zasadnicza (tkanina bawełniano- poliestrowa w kolorze białym)	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
Wkład włókninowy	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
Podszewka kolor biały	Denko	1
	Kwatera przednia	1
	Kwatery tylne	2
Taśma lamówkowa kolor biały	Obszycie główki	1
Oczko metalowe kolor biały		5
Napa metalowa	Mocowanie główki do otoku	1

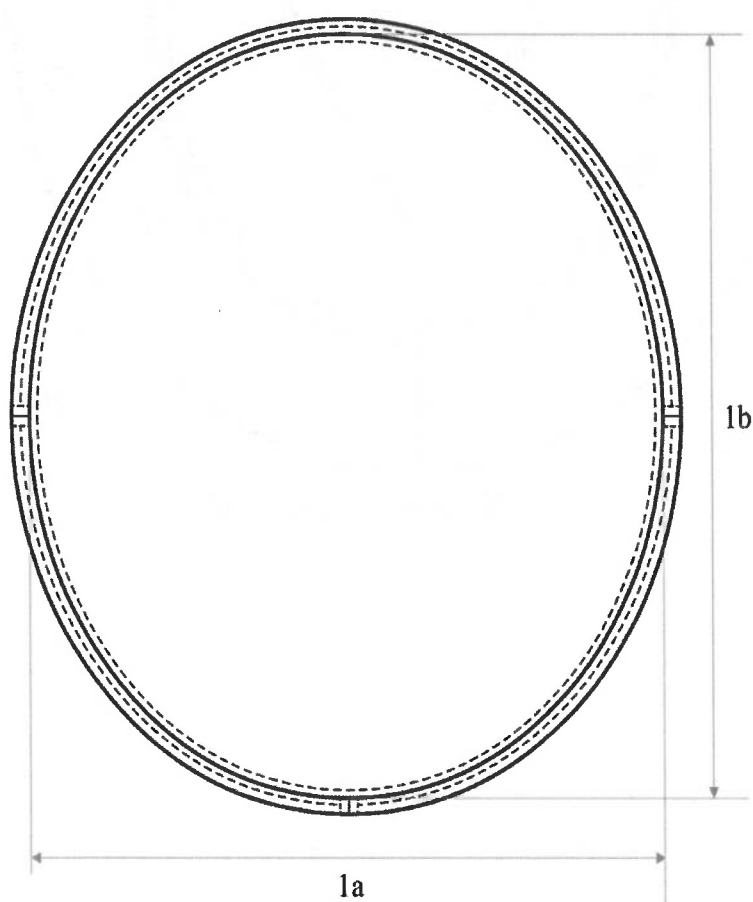
Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie/ umiejscowienie	Ilość części
Naprężacz ze stalką	Naprężenie główki	1
Romb foliowy	Denko główki	1

7. WYMIAROWANIE

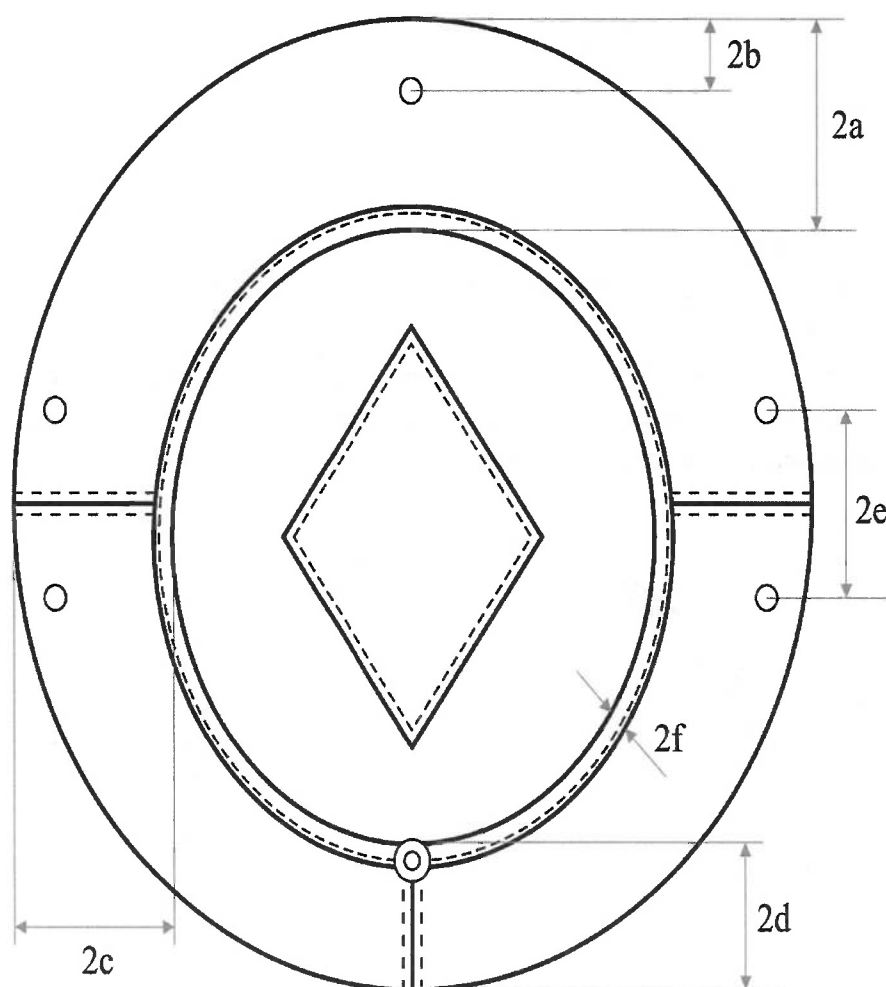
Podstawowe wielkości główek czapek dostosowane są do użytkowników o wymiarach głowy od 52 do 62 cm obwodu.

Wykonanie wyrobu musi być zgodne ze sztuką krawiecką, zasadami stopniowania, a także powinno zapewnić funkcjonalność, właściwe dopasowanie do użytkownika i jego estetykę.

Sposób wymiarowania główki czapki przedstawiono na rysunkach 3-4.



Rys. 3. Główka czapki - wierzch



Rys. 4. Główka czapki - spód

Tabela nr 7. Wymiarowanie czapki (w cm)

8. CECHOWANIE, KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE 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, trwale i czytelne. Na wszywkach i etykietach nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

Wszywka informacyjna umieszczona od strony wewnętrznej główki, przy szwie lewym bocznym powinna zawierać następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy,
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji,
- informacje o sposobie konserwacji wyrobu.

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,
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie).

Etykieta zbiorcza 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),
- znak stopnia jakości (słownie),
- nr umowy,
- nr partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania (ustalony w umowie),

- warunki przechowywania: w pomieszczeniach zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami lub zniszczeniem, działaniem czynników szkodliwych (pleśń, grzyby itp.) oraz niepożądanych czynników zewnętrznych,
- warunki transportu: powinien gwarantować zabezpieczenie wyrobu i opakowania zbiorczego przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

8.2. Konserwacja

Nie prać, nie zamaczać. Czyścić wilgotną gąbką lub miękką szczotką.

8.3. Pakowanie

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania jak i transportu. Każda czapka powinna być odpowiednio zapakowana.

Etykietę jednostkową założyć w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu.

Zapakowane w torebki foliowe czapki powinny być pakowane w pudełka kartonowe po 16 sztuk (lub inną ustaloną z Zamawiającym ilość) w jednym rozmiarze.

Dopuszcza się zapakowanie do kartonu czapek 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 opakowania zbiorczego.

8.4. Przechowywanie

Główki do czapek przechowywać w pomieszczeniach zapewniających temperaturę od +5°C do +30°C i wilgotności powietrza do 65%, zabezpieczających wyroby przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami lub zniszczeniem oraz działaniem czynników szkodliwych (pleśń, grzyby itp.).

8.5. Transport

Główki do czapek 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 powinna określić umowa. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania. Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

O ile umowa nie określa inaczej na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy ich użytkowania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 18 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 36 miesięcy.

10. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze dla każdej nowej dostawy tkaniny zasadniczej:
 - pkt 5.4 w Tabeli 5 (wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii dla tkaniny zasadniczej),
- certyfikaty lub deklaracje producentów stanowiące o spełnianiu wymagań dla dodatków zawartych w tabeli nr 1, pozycje nr: 4, 5, 10.
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów pkt 5.3,
- gwarancja Wykonawcy pkt 9.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Specyfikacji Technicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

UWAGA!

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części,
bez zgody właściciela jest zabronione**

ARKUSZ UZGODNIEN

Podpisy członków zespołu opracowujących specyfikację techniczną

- 1) *Bogusław Antkowiak*
- 2)
- 3)

UZGODNIONO

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

.....
(akceptacja kierownika komórki organizacyjnej KGP
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

ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN W SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

[illegible]

„ZATWIERDZAM”

Warszawa,

.....
(data i podpis Dyrektora BLP/Zastępcy Dyrektora BLP)

KARTA ZMIAN NR /20.... r.

**do Specyfikacji
Technicznej**

...

(nr specyfikacji technicznej zaewidencjonowanej w Rejestrze Specyfikacji Technicznej)

dotyczącej

.....

(nazwa przedmiotu zamówienia publicznego)

Lp .	Zakres dokonywanych zmian w specyfikacji technicznej		
	oznaczenie (nr strony specyfikacji technicznej, na której wprowadza się zmianę, §, ust. itp.)	Treść zapisu dotychczasowego	Treść zapisu wprowadzanego

Opracował:.....

.....
(podpis kierownika komórki organizacyjnej BLP)

