

**156/06**

***SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW  
ZAMÓWIENIA***

***Przetarg Nieograniczony  
NA DOSTAWĘ UMUNDUROWANIA  
ZASADNICZEGO DLA KWP W GDAŃSKU***

***GDAŃSK 30.10.2006r.***

--

# **SPIS TREŚCI**

***ROZDZIAŁ I - POSTANOWIENIA OGÓLNE***

***ROZDZIAŁ II - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA***

***ROZDZIAŁ III - UWARUNKOWANIA REALIZACJI ZAMIERZENIA***

***ROZDZIAŁ IV - OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY OFERTY***

***ROZDZIAŁ V - WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO***

***ROZDZIAŁ VI - WADIUM***

***ROZDZIAŁ VII - KRYTERIA OCENY OFERT***

***ROZDZIAŁ VIII - SKŁADANIE OFERT***

***ROZDZIAŁ IX- POSTĘPOWANIE O ZAMÓWIENIE PUBLICZNE***

***ROZDZIAŁ X - ŚRODKI OCHRONY PRAWNEJ***

## **ZAŁĄCZNIKI :**

Nr 1 - Formularz Oferty

Nr 2 - Oświadczenie zgodne z wymogami art.22 ust. 1 Ustawy – prawo zamówień publicznych

Nr 3 - Projekt umowy

Nr 4 – zakres asortymentowy

Nr 5 – wymagania asortymentowe

## **ROZDZIAŁ I. POSTANOWIENIA OGÓLNE**

W specyfikacji i we wszystkich dokumentach z nią związanych następujące słowa i zwroty winny mieć znaczenie :

**ZAMAWIAJĄCY** - oznacza w tekście SIWZ - Komenda Wojewódzka Policji w Gdańsku, 80-819 Gdańsk , ul. Okopowa 15.

Adres do korespondencji: Sekcja Zamówień Publicznych KWP w Gdańsku ul. Biskupia 23 80-875 Gdańsk  
Tel. 058/32-14817, 32-14946 fax: 058/32-14810  
adres e-mail: [zamowienia-kwp@pomorska.policja.gov.pl](mailto:zamowienia-kwp@pomorska.policja.gov.pl)

**WYKONAWCA** – osoba fizyczna, osoba prawna albo jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która ubiega się o udzielenie zamówienia publicznego, złożyła ofertę lub zawarła umowę w sprawie zamówienia publicznego.

**OFERTA** - oznacza zestaw wszystkich załączników, oświadczeń, wzorów i dokumentów żądanych przez Zamawiającego w specyfikacji , wypełnionych ściśle z jego wymaganiami i na warunkach tam określonych wraz z wycenioną propozycją Wykonawcy wykonania przedmiotu zamówienia, złożoną przez Wykonawcę w sposób określony w specyfikacji w wyniku przystąpienia do niniejszego postępowania.

**SPECYFIKACJA** - oznacza niniejszą specyfikację istotnych warunków zamówienia oraz wszelkie załączniki, wzory, formularze i inne dokumenty , które stanowią jej integralną część.

**USTAWA** - oznacza ustawę z dnia 29.01.2004r. – Prawo zamówień publicznych.

**PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA** - oznacza wykonanie dostaw, w sposób i na warunkach określonych szczegółowo w ROZDZIALE II specyfikacji.

**ZAWIADOMIENIE** - oznacza formalne pisemne powiadomienie WYKONAWCY o zatwierdzeniu wyboru jego Oferty przez Zamawiającego.

**CENA** - oznacza kwotę brutto, należną do zapłaty WYKONAWCY za wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z postanowieniami UMOWY.

**UMOWA** - oznacza pisemne zapisanie ogólnych i szczegółowych warunków wykonania zamówienia

## **ROZDZIAŁ II . OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa umundurowania zasadniczego dla KWP w Gdańsku zgodnie z zał. nr 4 a i 4 b oraz nr 5 do SIWZ jn.;

- Bluzy służbowe - 300 szt.
- Kurtki gabardynowe – 90 szt.

### **CPV – 18.11.52.00-0**

Termin gwarancji min 24 m-cy

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych, a nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

Zamawiający nie zamierza zawrzeć umowy ramowej, oraz aukcji elektronicznej.

Zamawiający nie przewiduje Wykonawcom zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.

Zamawiający przewiduje zamówienia uzupełniające na podstawie art. 67 ust. 1 pkt 7 uPzp.

## **ROZDZIAŁ III. UWARUNKOWANIA REALIZACJI ZAMIERZENIA**

Wykonawca zainteresowany wyżej określonym zamówieniem publicznym , przy opracowywaniu oferty,

powinien uwzględnić następujące uwagi i zalecenia Zamawiającego ;

### **• wymagany termin realizacji zamówienia - do dnia 15 grudnia 2006r.**

Szczegółowy zakres zamówienia określa wykaz asortymentowy wymieniony w ZAŁĄCZNIKU nr 4 i 5 do specyfikacji.

Zamawiający zastrzega sobie prawo zmiany ilości towaru jednak nie mniej niż w minimalnych ilościach wg załącznika nr 4 do SIWZ w zależności od występujących potrzeb oraz realizacji umowy do wysokości posiadanych środków finansowych nie przekraczającej wartości umownej brutto.

## **ROZDZIAŁ IV . SPOSÓB OBLICZANIA CENY OFERTY**

### 1. Ogólne zasady :

- Wykonawca w przedstawionej ofercie winien obliczyć cenę zgodnie z zał. nr 4 i w oparciu o zał. nr 5 do SIWZ;
- cena oferty winna być wyrażona w złotych polskich ( do dwóch miejsc po przecinku ) za wykonanie przedmiotu zamówienia;
- Ceny podane przez Wykonawcę w ofercie nie będą podlegać zmianom w umownym okresie realizacji przedmiotu zamówienia.

### 2. Cena Oferty winna obejmować:

Zakres asortymentowy określony w zał. nr 4a, 4b, do SIWZ i uwzględnić dostawę do Komendy Wojewódzkiej Policji w Gdańsku, ul. Trakt św. Wojciecha 47

## **ROZDZIAŁ V. WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO**

### **1. Warunki wymagane od Wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia publicznego:**

- Spełnienie warunków określonych w art. 22 i 24 – Prawo zamówień publicznych,
- Spełniają warunki SIWZ i Ustawy – Prawo zamówień publicznych

### **2. Dokumenty i oświadczenia wymagane od Wykonawców:**

Zamawiający wymaga, aby każdy z Wykonawców składając ofertę na przedmiot zamówienia określony w Rozdziale II, złożył następujące **dokumenty** :

- wypełniony **formularz Oferty** - według ZAŁĄCZNIKA Nr 1; **Uwaga** : podpisany przez upoważnionego przedstawiciela (- li ) zgodnie z wypisem z właściwego rejestru wraz z zał. kosztowym nr 4;
- aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej

- oświadczenie zgodnie z wymogami art. 22 i 24 Ustawy ( ZAŁĄCZNIK Nr 2 );
- projekt umowy - który winien być akceptowany poprzez podpisanie przez uprawnionego przedstawiciela Wykonawcy ( ZAŁĄCZNIK Nr 3 ).
- wzory asortymentowe – wzory oferowanego asortymentu z dokładnym opisem jego wykonania np.: użytych surowców itp. Opis należy dołączyć do złożonej oferty oraz oddzielnie do załączonego wzoru. Wzory zostaną zwrócone po zakończeniu postępowania, natomiast Wykonawcom, których oferty zostały wybrane po realizacji umowy. Wymogi konserwacji odzieży oraz jej rozmiar musi być umieszczony trwale na metce wyrobu.
- Tabela rozmiarowzrostów stosowana przez Wykonawcę.

Zamawiający dopuszcza wspólne ubieganie się Wykonawców o udzielenie zamówienia publicznego. W takim przypadku Wykonawcy ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu. Do oferty należy dołączyć pełnomocnictwo.

Dokumenty stanowiące załączniki wymagane przez specyfikację powinny zostać wypełnione przez Wykonawcę wg warunków i postanowień zawartych w specyfikacji - bez dokonania w nich zmian.

W przypadku, gdy jakaś część wymaganych dokumentów nie dotyczy Wykonawcy, wpisuje on w danym miejscu " nie dotyczy ".

**Pod pojęciem aktualne rozumie się dokument: aktualny odpis z odpowiedniego rejestru wystawiony nie wcześniej niż 6 m – cy przed upływem terminu do składania ofert.**

**Dokumenty** : odpis z rejestru i inne dokumenty mogą być przedstawione w formie oryginałów lub kserokopii tych dokumentów - poświadczonych za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę .

**Jednocześnie Zamawiający informuje , że wszelkie pełnomocnictwa dołączone do oferty muszą być złożone w formie oryginałów lub notarialnie potwierdzonej kserokopii.**

Zamawiający może zażądać przedstawienia oryginału lub notarialnie potwierdzonej kopii dokumentu, gdy przedstawiona przez Wykonawcę kserokopia dokumentu jest nieczytelna lub budzi wątpliwości co do jej prawidłowości, a Zamawiający nie może sprawdzić jej prawdziwości w inny sposób.

Wykonawca może złożyć inne dokumenty mogące przedstawić ofertę w sposób najbardziej korzystny, np. prospekty reklamowe.

Zamawiający prosi o wypełnianie dokumentów załączonych do specyfikacji istotnych warunków Zamówienia.

### **3. Zasady oceny spełnienia warunków i wymogów Zamawiającego:**

Zamawiający oceni spełnienie warunków i wymogów określonych w pkt.V.1 i pkt.V.2.:

A/ Jeżeli Wykonawca nie wykaże się spełnieniem warunków i wymogów o których mowa w pkt.V.1i

pkt.V.2 lub w przypadku gdy Zamawiający nie uzna złożonych dokumentów za spełniające te wymogi, Wykonawca zostanie **wykluczony lub oferta odrzucona** bez szczegółowej analizy merytorycznej oferty. Ofertę Wykonawcy wykluczonego uznaje się za odrzuconą.

B/ Jeżeli Wykonawca wykaże się spełnieniem warunków i wymogów, o których mowa w pkt.V.1 i pkt.V.2 oraz Zamawiający uzna złożone dokumenty za spełniające te wymogi, Oferta zostanie zakwalifikowana do dalszej analizy.

Zamawiający informuje, że sposobem porozumiewania się pomiędzy Wykonawcą – Zamawiający będzie forma pisemna. Zamawiający dopuszcza formę porozumiewania się faxem. Jeżeli Zamawiający lub Wykonawca przekazują dokumenty lub informację (za wyjątkiem oferty) faxem, każda ze stron na żądanie drugiej, niezwłocznie potwierdza fakt ich otrzymania.

Informacja o złożeniu wniosku o dopuszczenie do udziału w postępowaniu może być przekazana telefonicznie. Wniosek uważa się za złożony w terminie, jeżeli przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu został on wysłany w formie pisemnej Zamawiającemu.

## **ROZDZIAŁ VI . WADIUM**

Zamawiający nie przewiduje wpłaty wadium.

## **ROZDZIAŁ VII. KRYTERIA OCENY OFERT**

1. Kryteria wyboru najkorzystniejszej Oferty :

**Przy wyborze i ocenie złożonych ofert, Zamawiający kierować się będzie wyłącznie ceną. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, który zaoferował najniższą cenę za zał. nr 4a lub 4b.**

## **ROZDZIAŁ VIII . SKŁADANIE OFERT**

### **1. Forma przygotowania Oferty :**

1.1. Oferta powinna być napisana w 1 egz. na maszynie do pisania lub przy pomocy komputera lub ręcznie oraz powinna być podpisana przez upoważnionego przedstawiciela lub przedstawicieli Wykonawcy ( zgodnie z wpisem w stosownym dokumencie upoważniającym do występowania w obrocie prawnym, zgodnie z wymaganiami ustawowymi ).

1.2. Wszystkie miejsca, w których Wykonawca naniósł zmiany winny być parafowane przez osobę podpisującą ofertę.

### **2. Forma złożenia Oferty :**

2.1. Wykonawca powinien złożyć ofertę wraz z wszystkimi wymaganymi przez Prawo i specyfikację dokumentami, załącznikami.

2.2. Oferta powinna zostać złożona w zamkniętej w sposób uniemożliwiający jej przypadkowe otwarcie kopercie i oznaczona wyłącznie :

a/ firmą ( nazwiskiem ) i adresem Wykonawcy,

b/ oznakowaniem : **"Oferta na dostawę umundurowania zasadniczego dla KWP w Gdańsku"**

2.3. Jeżeli Oferta zostanie złożona w inny sposób niż powyżej opisany, Zamawiający - KWP w Gdańsku nie bierze odpowiedzialności za nieprawidłowe skierowanie, przedwczesne lub przypadkowe otwarcie oferty.

### **3. Uznanie ważności Oferty :**

Aby Oferta mogła zostać uznana za ważną i brać udział w ocenie powinna spełniać wymogi Ustawy i niniejszej specyfikacji, a zwłaszcza być złożona w terminie do składania ofert , o którym mowa w

Rozdział VII, pkt 4. specyfikacji.

Zamawiający zgodnie z art.89 ust. 1 Prawa zamówień publicznych zobowiązany jest **odrzuć** Ofertę, jeżeli :

- 1) jest niezgodna z ustawą;
- 2) jej treść nie odpowiada treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia;
- 3) jej złożenie stanowi czyn nieuczciwej konkurencji w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji;
- 4) zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia;
- 5) została złożona przez wykonawcę wykluczonego z udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia lub nie zaproszonego do składania ofert;
- 6) zawiera omyłki rachunkowe w obliczeniu ceny, których nie można poprawić na podstawie art. 88, lub błędy w obliczeniu ceny;
- 7) wykonawca w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia nie zgodził się na poprawienie omyłki rachunkowej w obliczeniu ceny;
- 8) jest nieważna na podstawie odrębnych przepisów.

#### **4. Termin i miejsce złożenia oferty:**

4.1. Oferta powinna zostać złożona Zamawiającemu na adres:

**Sekcja Zamówień Publicznych KWP w Gdańsku Komendy Wojewódzkiej Policji w Gdańsku, 80-875 Gdańsk, ul. Biskupia 23 w nieprzekraczalnym terminie do dnia 08.11.2006 r. do godz. 09.50 .**

4.2. Jeżeli oferta wpłynie do Zamawiającego pocztą lub inną drogą (np. pocztą kurierską), o terminie złożenia oferty decyduje termin dostarczenia oferty do Zamawiającego, a nie termin np. wysłania oferty listem poleconym lub złożenia zlecenia Oferty pocztą kurierską.

#### **5. Koszty sporządzenia Oferty :**

Wykonawca poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

#### **6. Język Oferty :**

6.1. Oferta oraz cała korespondencja i dokumenty związane z ofertą powinny być sporządzone wyłącznie w języku polskim.

6.2. Dokumenty związane z ofertą i literatura pomocnicza ( np. prospekty reklamowe ) mogą być dostarczone innym języku, jeżeli będą zaopatrzone w dokładny przekład odnośnych fragmentów na język polski.

#### **7. Związanie Ofertą :**

7.1. Oferta winna zachować swoją ważność przez okres 30 dni od upływu terminu do składania ofert.

7.2. W uzasadnionych przypadkach na co najmniej 7 dni przed upływem terminu związania ofertą zamawiający może tylko raz zwrócić się do wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 60 dni.

7.3. Z postępowania o zamówienie publiczne wyklucza się Wykonawcę, który nie wyraził zgody na przedłużenie okresu związania z ofertą.

#### **8. Ilość Ofert :**

8.1. Każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę na całość przedmiotu zamówienia.

#### **9. Przedłużenie terminu składania Ofert :**

9.1. Zamawiający przedłuża termin składania ofert w celu umożliwienia Wykonawcom uwzględnienia w przygotowanych ofertach otrzymanych wyjaśnień albo uzupełnień dotyczących specyfikacji.

9.2. Przedłużenie terminu składania ofert dopuszczalne jest tylko przed jego upływem.

9.3. O przedłużeniu terminu do składania ofert Zamawiający – KWP w Gdańsku powiadomi natychmiast każdego Wykonawcę, któremu przekazano specyfikację.

#### **10. Oferty spóźnione :**

Wszystkie oferty otrzymane przez Zamawiającego - KWP w Gdańsku po terminie do składania ofert zostaną zwrócone Wykonawcom bez otwierania po upływie terminu przewidzianego na wniesienie protestu.

#### **11. Modyfikacja i wycofanie Ofert :**

11.1 Wykonawca może dokonać modyfikacji lub wycofać złożoną ofertę na pisemny wniosek który zostanie złożony Zamawiającemu - KWP w Gdańsku przed upływem terminu wyznaczonego na składanie ofert.

#### **12. Uzyskanie informacji niezbędnych do przygotowania Oferty :**

Zaleca się, aby Wykonawca uzyskał wszelkie informacje i dane, które mogą być konieczne do przygotowania oferty i podpisania umowy.

#### **13. Osoby upoważnione ze strony Zamawiającego do bezpośredniego kontaktowania się z Wykonawcami :**

Osobą upoważnioną przez Zamawiającego - KWP w Gdańsku do kontaktu z Wykonawcami jest p. Ewa Samulak-Augustyn – Starszy Specjalista Sekcji Zamówień Publicznych KWP w Gdańsku, tel.058-32-14817,

p. Monika Sarach - Specjalista Sekcji Zamówień Publicznych KWP w Gdańsku tel.058- 3214946, fax 058-32-14810 e-mail: zamowienia-kwp@pomorska.policja.gov.pl w godz. 8<sup>00</sup> - 15<sup>00</sup>.

#### **14 .Forma pracy osoby upoważnionej :**

Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia. Zamawiający jest obowiązany niezwłocznie udzielić wyjaśnień, chyba, że prośba o wyjaśnienie treści specyfikacji wpłynęła do Zamawiającego na mniej niż 6 dni przed terminem składania ofert. Zamawiający przekazuje treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Wykonawcom, którym przekazał SIWZ, bez ujawniania źródeł zapytania, a jeżeli specyfikacja jest udostępniona na stronie internetowej zamieszcza na tej stronie.

#### **15. Modyfikacja SIWZ :**

Zamawiający – KWP w Gdańsku może w każdym czasie, przed upływem terminu do składania ofert zmodyfikować treść dokumentów zawierających SIWZ. Dokonane w ten sposób uzupełnienie przekazuje się niezwłocznie wszystkim Wykonawcom i są one dla nich wiążące.

#### **16. Zebranie Wykonawców :**

Zamawiający nie przewiduje zebrania Wykonawców, o którym mowa w art. 38 ust. 3 USTAWY – Prawo zamówień publicznych.

## **ROZDZIAŁ XI . POSTĘPOWANIE O ZAMÓWIENIA PUBLICZNE**

### **1. Publiczne otwarcie Ofert :**

- 1.1. Złożone Oferty zostaną otwarte publicznie **w dniu 08.11.2006r. o godz. 10<sup>00</sup>** w siedzibie Zamawiającego : KOMENDA WOJEWÓDZKA POLICJI W GDAŃSKU , 80-875 Gdańsk, ul. Biskupia 23 – Sekcja Zamówień Publicznych w obecności przedstawicieli Wykonawców, którzy zechcą wziąć udział w otwarciu ofert.
- 1.2. W trakcie części jawnej Zamawiający – KWP w Gdańsku odczyta przed otwarciem ofert kwotę jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, a następnie otworzy oferty i odczyta:
  - firmę ( nazwę ) i adres Wykonawcy
  - cenę oferty.
- 1.3. Informacje, o których mowa powyżej doręczone zostaną Wykonawcom, którzy nie byli obecni przy otwieraniu ofert, na ich pisemny wniosek.

### **2. Wyjaśnianie Ofert :**

- 2.1. Dla ułatwienia oceny i porównania złożonych ofert, Zamawiający może według swojego uznania, zwrócić się do każdego Wykonawcy o wyjaśnienie treści złożonej oferty. Żądane wyjaśnienia zostaną przekazane przez Wykonawcę niezwłocznie w formie pisemnej lub faxem.
- 2.2. Zamawiający nie przewiduje w związku z zadanymi pytaniami lub wyrażonymi wątpliwościami, żadnych negocjacji dotyczących złożonej oferty.
- 2.3 .W przypadku stwierdzenia w ofercie oczywistych omyłek pisarskich i rachunkowych, Zamawiający
  - KWP w Gdańsku poprawi omyłki, niezwłocznie zawiadamiając o tym wszystkich Wykonawców którzy złożyli oferty.,
- 2.4 Zamawiający poprawia omyłki rachunkowe w obliczeniu ceny w następujący sposób:

- 1) w przypadku mnożenia cen jednostkowych i liczby jednostek miar:
  - a) jeżeli obliczona cena nie odpowiada iloczynowi ceny jednostkowej oraz liczby jednostek miar, przyjmuje się, że prawidłowo podano liczbę jednostek miar oraz cenę jednostkową,
  - b) jeżeli cenę jednostkową podano rozbieżnie słownie i liczbą, przyjmuje się, że prawidłowo podano liczbę jednostek miar i ten zapis ceny jednostkowej, który odpowiada dokonaniem obliczeniu ceny;
- 2) w przypadku sumowania cen za poszczególne części zamówienia:
  - a) jeżeli obliczona cena nie odpowiada sumie cen za części zamówienia, przyjmuje się, że prawidłowo podano ceny za części zamówienia,
  - b) jeżeli cenę za część zamówienia podano rozbieżnie słownie i liczbą, przyjmuje się, że prawidłowo podano ten zapis, który odpowiada dokonaniem obliczeniu ceny,



- c) jeżeli ani cena za część zamówienia podana liczbą, ani podana słownie nie odpowiadają obliczonej cenie, przyjmuje się, że prawidłowo podano ceny za część zamówienia wyrażone słownie;
- 3) w przypadku oferty z ceną określoną za cały przedmiot zamówienia albo jego część (cena ryczałtowa):
    - a) przyjmuje się, że prawidłowo podano cenę ryczałtową bez względu na sposób jej obliczenia,
    - b) jeżeli cena ryczałtowa podana liczbą nie odpowiada cenie ryczałtowej podanej słownie, przyjmuje się za prawidłową cenę ryczałtową podaną słownie,
    - c) jeżeli obliczona cena nie odpowiada sumie cen ryczałtowych, przyjmuje się, że prawidłowo podano poszczególne ceny ryczałtowe.

### **3. Badanie i ocena ofert :**

3.1. Ocena, porównanie i wybór najkorzystniejszej oferty będzie przeprowadzony przez Komisję przetargową powołaną przez Zamawiającego – KWP w Gdańsku, na podstawie ustalonych kryteriów, o których mowa w ROZDZIALE VI specyfikacji. Ocena Komisji przetargowej podlega zatwierdzeniu przez Zamawiającego. Protokół wraz z załącznikami jest jawny. Załączniki do protokołu udostępnia się po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty lub unieważnieniu postępowania, z tym że oferty są jawne od chwili ich otwarcia, a wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu po upływie terminu ich składania.

### **4. Rozstrzygnięcie postępowania :**

Postępowanie zostanie rozstrzygnięte w momencie gdy jego wynik zatwierdzi Zamawiający.

### **5. Zawiadomienie :**

Zamawiający - KWP w Gdańsku zawiadomi niezwłocznie, pisemnie o wyniku postępowania wszystkich uczestników zgodnie z art. 92 uPzp

### **6. Podpisanie umowy :**

- Podpisanie umowy z wybranym Wykonawcą nastąpi w ósmym dniu od daty ogłoszenia o wyniku postępowania, jednak nie później niż w dniu, w którym upływa termin związania ofertą. Umowy zostaną podpisane w siedzibie Zamawiającego.
- Jeżeli wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego lub nie wnosi wymaganego zabezpieczenia należytego wykonania umowy, zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzania ich ponownej oceny, chyba że zachodzą przesłanki, o których mowa w art. 93 ust. 2

### **8. Zabezpieczenie należytego wykonania umowy:**

***Zamawiający nie przewiduje wpłat zabezpieczenia należytego wykonania umowy.***

### **9. Z chwilą podpisania umowy postępowanie uważa się za zakończone.**

### **10. Unieważnienie postępowania.**

Zamawiający ma prawo zgodnie z art.93 uPzp unieważnić postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego w przypadku, gdy:

- 1) nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu albo nie wpłynął żaden wniosek o dopuszczenie do udziału w postępowaniu od wykonawcy niepodlegającego wykluczeniu, z zastrzeżeniem pkt 2 i 3;
- 2) w postępowaniu prowadzonym w trybie zapytania o cenę nie złożono co najmniej dwóch ofert nie podlegających odrzuceniu;
- 3) w postępowaniu prowadzonym w trybie licytacji elektronicznej wpłynęły mniej niż dwa wnioski o dopuszczenie do udziału w licytacji elektronicznej albo nie zostały złożone oferty przez co najmniej dwóch wykonawców niepodlegające wykluczeniu;
- 4) cena najkorzystniejszej oferty przewyższa kwotę, którą zamawiający może przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia;
- 5) w przypadkach, o których mowa w art. 91 ust. 5, zostały złożone oferty dodatkowe o takiej samej cenie;

- 6) wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie publicznym, czego nie można było wcześniej przewidzieć;
- 7) postępowanie obarczone jest wadą uniemożliwiającą zawarcie ważnej umowy w sprawie zamówienia publicznego.

O ewentualnym unieważnieniu Zamawiający – KWP w Gdańsku poinformuje Wykonawców, podając uzasadnienie faktyczne i prawne.

## **ROZDZIAŁ X . ŚRODKI OCHRONY PRAWNEJ**

### **1.Zasady wnoszenia protestu**

1. Wobec treści ogłoszenia o zamówieniu, czynności podjętych przez zamawiającego w toku postępowania oraz w przypadku zaniechania przez zamawiającego czynności, do której jest obowiązany na podstawie ustawy, można wnieść protest do zamawiającego.
2. Protest wnosi się w terminie 7 dni od dnia, w którym powzięto lub można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia. Protest uważa się za wniesiony z chwilą, gdy dotarł on do zamawiającego w taki sposób, że mógł zapoznać się z jego treścią
3. Protest dotyczący treści ogłoszenia, a jeżeli postępowanie jest prowadzone w trybie przetargu nieograniczonego, także dotyczące postanowień specyfikacji istotnych warunków zamówienia, wnosi się w terminie 7 dni od dnia publikacji ogłoszenia w Biuletynie Zamówień Publicznych lub zamieszczenia specyfikacji istotnych warunków zamówienia na stronie internetowej lub na stronach portalu internetowego Urzędu - jeżeli wartość zamówienia jest mniejsza niż kwoty określone w przepisach wydanych na podstawie art. 11 ust. 8.
4. W przypadku wniesienia protestu dotyczącego treści ogłoszenia lub postanowień specyfikacji istotnych warunków zamówienia zamawiający może przedłużyć termin składania ofert.
5. Wniesienie protestu jest dopuszczalne tylko przed zawarciem umowy.
6. Zamawiający odrzuca protest wniesiony po terminie, wniesiony przez podmiot nieuprawniony lub protest niedopuszczalny na podstawie art. 181 ust. 6.
7. Protest powinien wskazywać oprotestowaną czynność lub zaniechanie zamawiającego, a także zawierać żądanie, związane przytoczenie zarzutów oraz okoliczności faktycznych i prawnych uzasadniających wniesienie protestu.

Zamawiający rozstrzyga protest zgodnie z art. 183 uPzp.

### **2.Odwołania i skargi**

W postępowaniu tym wartość zamówienia nie przekracza wyrażonej w złotych kwoty 60.000 Euro – nie stosuje się przepisów Ustawy dotyczących odwołań i skarg.

**ZAMAWIAJĄCY:**

pieczęć firmowa Wykonawcy

, dnia .....

## **OFERTA**

### **KOMENDA WOJEWÓDZKA POLICJI ul. Okopowa 15 80 – 819 GDAŃSK**

Nawiązując do postępowania o zamówienie publicznego na:

“Przetarg na dostawę umundurowania zasadniczego dla KWP w Gdańsku”.

1. Oferujemy wykonanie wyżej wymienionego przedmiotu zamówienia za cenę:

1a .....zł

brutto

1b .....zł

brutto

oraz udzielamy .....m-cy gwarancji ( nie mniej niż 24 m-cy )

2. Oświadczamy , że zapoznaliśmy się ze SPECYFIKACJĄ ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA i nie wnosimy do niej zastrzeżeń, zdobyliśmy również konieczne informacje do przygotowania oferty.

3. Oświadczamy, że uważamy się za związanych Ofertą na czas wskazany w SPECYFIKACJI ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA , tj. 30 dni od ostatniego dnia do składania ofert.

4. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z **warunkami umowy** w niniejszej Specyfikacji i przyjmujemy je bez zastrzeżeń.

5. Zobowiązujemy się, w przypadku przyznania nam zamówienia, do podpisania umowy w ósmym dniu od daty wyboru naszej Oferty, jednak nie później niż w dniu, w którym upływa termin związania ofertą.

6. Zobowiązujemy się do wykonania przedmiotu zamówienia w terminie : 15.12.2006r.

7. Upoważniamy Zamawiającego / bądź uprawnionych przedstawicieli / do przeprowadzenia wszelkich badań mających na celu sprawdzenie zaświadczeń , dokumentów i przedłożonych informacji oraz wyjaśnienia finansowych i technicznych aspektów naszej oferty.

8. Oświadczamy, iż wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są prawdziwe

9. Załączniki - oświadczenia i dokumenty :

Data i podpis :

-----  
( upełnomocniony przedstawiciel )

## OŚWIADCZENIE

*Zgodnie z art. 22 i 24 - ustawy - Prawo zamówień publicznych  
z dnia 29.01.2004r. z późniejszymi zmianami niniejszym oświadczam, że:*

- 1) posiadam uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień;
- 2) posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- 3) znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- 4) nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 24, ust 1 Ustawy – Prawo zamówień publicznych, gdzie wyklucza się:
  - wykonawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, a szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności;
  - wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono, z wyjątkiem wykonawców, którzy po ogłoszeniu upadłości zawarli układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli poprzez likwidację majątku upadłego;
  - wykonawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu;
  - osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
  - spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
  - spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe

- lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- spółki komandytowe oraz spółki komandytowo-akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
  - osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
  - podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary;

oraz nie podlegam wykluczeniu na podstawie art. 24, ust. 2, pkt. 1 i 2, gdzie wyklucza się wykonawców którzy:

- wykonywali bezpośrednio czynności związane z przygotowaniem prowadzonego postępowania lub posługiwali się w celu sporządzenia oferty osobami uczestniczącymi w dokonywaniu tych czynności, chyba że udział tych wykonawców w postępowaniu nie utrudni uczciwej konkurencji; przepisu nie stosuje się do wykonawców, którym udziela się zamówienia na podstawie art. 62 ust. 1 pkt 2 lub art. 67 ust. 1 pkt 1 i 2;
- złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ na wynik prowadzonego postępowania;
- nie złożyli oświadczenia o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu lub dokumentów potwierdzających spełnianie tych warunków lub złożone dokumenty zawierają błędy, z zastrzeżeniem art. 26 ust. 3;

Data:

Podpis Wykonawcy:

/upoważniony przedstawiciel/

## UMOWA .....

Zawarta w Gdańsku w dniu ..... 2006 roku pomiędzy:

.....  
.....

..... zarejestrowanym w  
....., zwanym  
w dalszej części umowy Wykonawcą, reprezentowanym przez:

1. ....  
.....
2. ....  
.....

a

Komendą Wojewódzką Policji w Gdańsku, 80 –819 Gdańsk, ul. Okopowa 15, zwaną w dalszej części umowy Zamawiającym, reprezentowaną przez:

1. mł. insp. mgr Henryka Szczepańskiego – p.o. Zastępcę Pomorskiego Komendanta Wojewódzkiego Policji w Gdańsku
2. podinsp. mgr Krzysztofa Aleksandrowicza – Głównego Księgowego KWP w Gdańsku

o następującej treści:

### § 1

1. Zgodnie z wynikiem postępowania o udzielenie zamówienia publicznego nr ..... Wykonawca zobowiązuje się dostarczać Zamawiającemu :  
..... ,  
w asortymencie i ilościach określonych w załączniku nr ..... i na zasadach ustalonych w niniejszej umowie.
2. W przypadku zidentyfikowania przez Zamawiającego niezgodności dostarczonego towaru z parametrami podanymi w ofercie, Wykonawca dostarczy odpowiedni towar o parametrach właściwych.

### § 2

1. Ceny jednostkowe netto określono w załączniku nr ..... do niniejszej umowy.
2. Umowna wartość brutto dostaw wynosi ..... zł

( ..... słownie:

.....)

w tym podatek VAT..... zł

3. Termin realizacji umowy od dnia ..... do dnia .....
4. Termin gwarancji ..... m-cy.

### § 3

1. Wykonawca zobowiązuje się zrealizować dostawę z powiadomieniem Zamawiającego, z co najmniej jednodniowym wyprzedzeniem Wydz. GMT KWP w Gdańsku ul. Biskupia 23 ( tel. 058 32-14-872).
2. Realizacją dostaw nastąpi na koszt Wykonawcy do: Magazyn Mundurowy KWP w Gdańsku 80-044 ul. Trakt Św. Wojciecha 47. Magazyn czynny w godzinach od 8.00 do 14.00.
3. Zamawiający informuje, że zastrzega sobie zmiany ilościowe towaru w zależności od występujących potrzeb oraz realizację umowy do wysokości posiadanych środków finansowych.
4. Zamawiający gwarantuje realizację zamówienia nie mniejszą niż w minimalnych ilościach podanych w załączniku nr ..... do SIWZ.
5. Zamawiający zastrzega zwrot wzoru asortymentu stanowiącego załącznik do oferty, po zrealizowaniu umowy.

6. Za wykonanie dostawy uznane zostanie przyjęcie ilościowe towaru.
7. W przypadku stwierdzenia wad Zamawiający zastrzega sobie prawo zwrotu zakupionego towaru w całości lub części na koszt Wykonawcy w celu ich wymiany na wolny od wad.
8. Wymiana towaru nastąpi w ciągu 5 dni od daty ich zwrotu na koszt Wykonawcy.
9. Ryzyko utraty lub uszkodzenia towaru przed wydaniem go Zamawiającemu ponosi Wykonawca.

#### **§ 4**

Wykonawca zapewnia, że wydany Zamawiającemu asortyment jest nowy, dobrej jakości, posiada właściwości normalnie przyjęte w obrocie i wynikające z ich przeznaczenia oraz wymagane atesty.

#### **§ 5**

1. Zamawiający zapłaci jednorazowo należność za wykonany przedmiot zamówienia na podstawie wystawionej faktury VAT na adres Zamawiającego: Komenda Wojewódzka Policji w Gdańsku, 80 –819, ul. Okopowa 15, NIP 583 –001-00 –88 przelewem na konto Wykonawcy nr .....NIP.....  
.....  
w terminie 21 dni od otrzymania faktury.
2. Za termin zapłaty przyjmuje się datę obciążenia przez bank rachunku Zamawiającego.
3. Zamawiający nie wyraża zgody na przenoszenie wierzytelności Wykonawcy na osoby trzecie ( przelewy ).

#### **§ 6**

1. W razie niewykonania lub nienależytego wykonania umowy Wykonawca zobowiązuje się zapłacić Zamawiającemu następujące kary umowne:
  - a) 10% wartości umownej towaru, gdy Zamawiający odstąpił od umowy z powodu okoliczności, za które odpowiada Wykonawca.
  - b) 0,1% wartości towaru nie wydanego w terminie, za każdy rozpoczęty dzień zwłoki, jeśli zwłoka trwała nie dłużej niż 20 dni i 0,2% za każdy dzień następny, nie więcej jednak niż 10% wartości umownej.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo w przypadku nie dotrzymania terminu dostawy przez Wykonawcę możliwość zakupu danego asortymentu u innego kontrahenta a ewentualną różnicą cen obciąży Wykonawcę.
3. Strony mogą dochodzić na zasadach ogólnych odszkodowań przewyższających kary umowne.
4. Należność z tytułu kary umownej będzie przez Zamawiającego potrącona z faktury wystawionej przez Wykonawcę na podstawie Noty Księgowej.

#### **§ 7**

1. W sprawach nieunormowanych niniejszą umową mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego i Ustawy - Prawo zamówień publicznych.
2. Spory wynikłe w związku z realizacją niniejszej umowy podlegają rozstrzygnięciu przez właściwy rzeczowo dla siedziby Zamawiającego Sąd powszechny.

#### **§ 8**

Zmiany niniejszej umowy mogą nastąpić jedynie za zgodą obu stron w formie pisemnej pod rygorem nieważności.

#### **§ 9**

Umowa sporządzona została w czterech jednobrzmiących egzemplarzach – trzy egzemplarze dla Zamawiającego, jeden egzemplarz dla Wykonawcy, integralną jej część stanowi załącznik:

Załącznik nr 1 – Wykaz i ceny zamawianego towaru.

**ZAMAWIAJĄCY:**

**WYKONAWCA:**

<b>l.p.</b>	<b>asortyment</b>	<b>j.m.</b>	<b>Max ilość rocznie</b>	<b>Min ilość rocznie</b>	<b>Cena jednostkowa netto</b>	<b>VAT %</b>	<b>Wartość brutto max. Poz. asortymentowej (4x6)+7</b>	<b>uwagi</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
1.	Bluza służbowa	Szt.	300	240				

Podpis Wykonawcy

.....



<b>l.p.</b>	<b>asortyment</b>	<b>j.m.</b>	<b>Max ilość rocznie</b>	<b>Min ilość rocznie</b>	<b>Cena jednostkowa netto</b>	<b>VAT %</b>	<b>Wartość brutto max. Poz. asortymentowej (4x6)+7</b>	<b>uwagi</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>1.</b>	<b>Kurtki gabardynowe</b>	<b>Szt.</b>	<b>90</b>	<b>72</b>				

Podpis Wykonawcy

.....

# *BLUZA SŁUŻBOWA MĘSKA*

## SPIS TREŚCI:

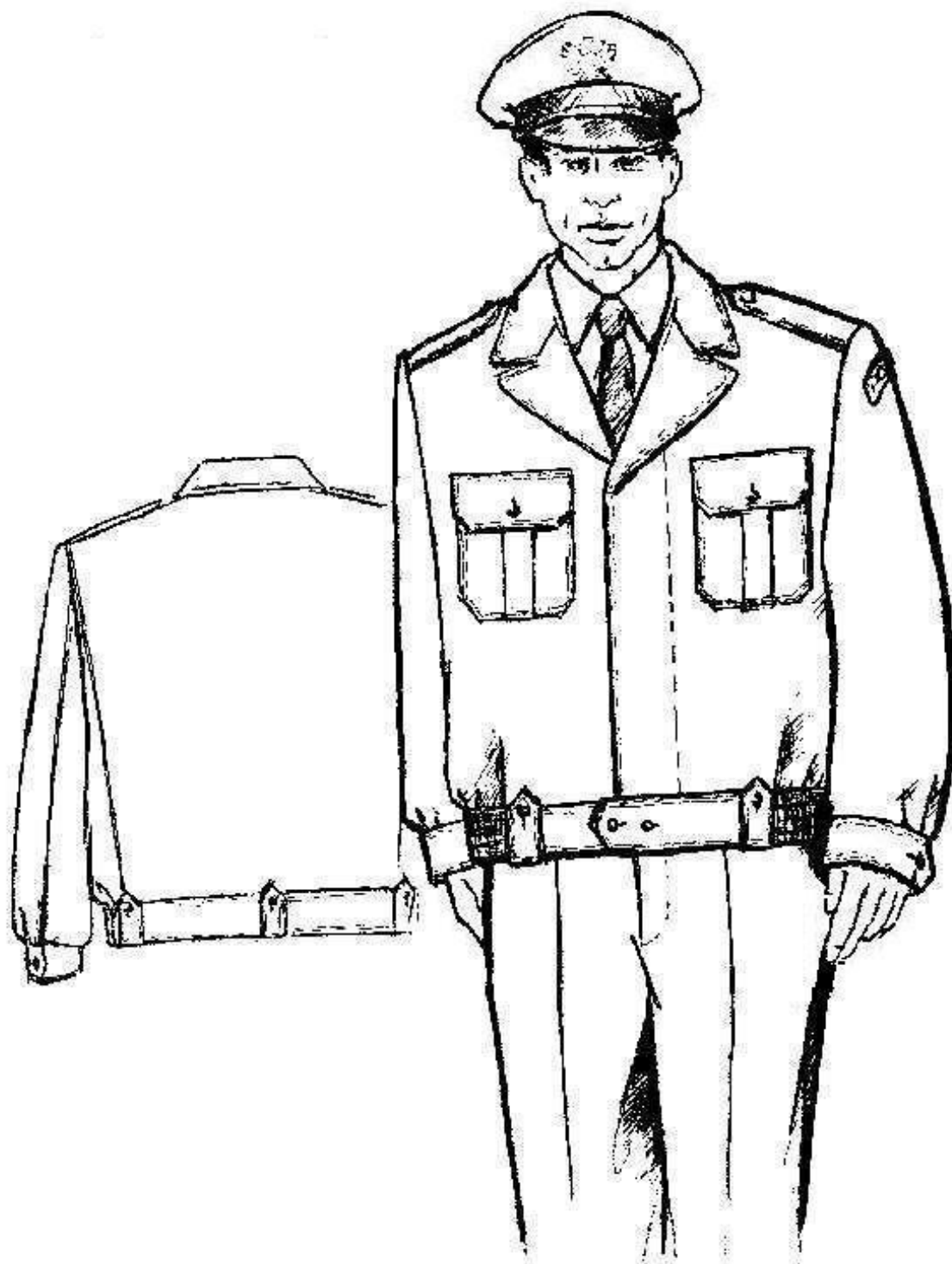
<b>I</b>	<b>Dokumentacja Konstrukcyjno-Technologiczna.</b>	<b>4</b>
1.	Rysunek modelowy.	5
2.	Opis ogólny wyrobu.	6
3.	Normy i przepisy związane.	7
4.	Wymagania techniczne.	8
4.1.	Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków (z podaniem norm).	8
4.2.	Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków:	9
	- Tkanina wierzchnia,	9
	- Tkanina podszewkowa,	10
	- Wkłady odzieżowe tkane,	11
	- Flizelina,	11
	-Tasiemka brzegowa,	12
	- Taśma stabilizacyjna-przeszywana o szerokości 1,5cm,	12
	- Wypełnienie kuli rękawa,	12
	- Wkład barkowy,	13
	- Nici,	13
	- Guziki mundurowe,	14
	- Zamek,	15
	- Taśmy elastyczne,	16
	-Taśma stabilizacyjna płócienna,	16
	-Nici do okręcania,	17
	-Emblemat,	17
	-Taśma wieszakowa.	19
4.3.	Podstawowe parametry i wymiary.	20
4.3.1.	Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.	20
4.3.2.	Rodzaj szwów (PN-83/P-8451) i ściągów maszynowych (PN-83/P-84502).	21
4.4.	Wymagania konstrukcyjno-Techniczne.	22
4.4.1	Ogólne wymagania konstrukcyjne.	22
4.4.2	Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.	23
4.4.3.	Wymagania odnośnie wymiarów i mas.	25
4.4.4.	Wymagania odnośnie całkowitej wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych,	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych,	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych.	26
4.4.5.	Wymagania niezawodnościowe:	27
	- Wymagania dotyczące nieuszkodzalności,	27
	- Wymagania dotyczące trwałości.	27
4.5.	Warunki wykonania.	28
4.6.	Dopuszczalne sztukowanie elementów.	28
4.7.	Tabela klasyfikacji wielkości.	28
5.	Zestawienie elementów składowych.	29
5.1	Ukompletowanie.	29
5.2	Cechowanie.	31
5.3.	Pakowanie.	33
6.	Rysunki techniczne.	34

<b>6.1.</b>	Wymiarowanie wyrobu.	<b>34</b>
<b>6.2.</b>	Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	<b>37</b>
<b>6.3.</b>	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.	<b>39</b>
<b>6.4.</b>	Wykonanie wyrobu.	<b>41</b>
<b>7.</b>	Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.	<b>47</b>
<b>8.</b>	Wykaz dokumentów potwierdzających spełnienie wymagań dokumentacji Techniczno-Technologicznej.	<b>48</b>
<b>II</b>	<b>Dokumentacja eksploatacyjno - naprawcza</b>	<b>49</b>
	- deklaracja zgodności,	<b>50</b>
	- wzór karty gwarancyjnej,	<b>51</b>

***I . DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO -  
TECHNOLOGICZNA***

**1. RYSUNEK MODELOWY.**

***BLUZA SŁUŻBOWA MĘSKA***



## 2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Bluza służbowa męska z wykładanym kołnierzem i wyłogami – wykonana metodą wielkopowierzchniowego klejenia, zapinana kryto na 4 guziki. Odległość guzika od krawędzi przodu wynosi 3cm. Odległość dziurek od krawędzi przodu wynosi 2cm.

Na przodach na wysokości klatki piersiowej naszyte są kieszenie nakładane z kontrafałdami zewnętrznymi i klapkami zapinanymi na guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. Szerokość kontrafałdy wynosi 3,5cm, kontrafałdy biegną środkiem kieszeni. Na plecach na wysokości wszycia rękawa doszty jest mieszek tyłu, umocowany gumą. Bluza jest luźna, ramiona opływowe, wyrównane (podwyższone) wkładami barkowymi. Na ramionach bluzy umieszczone są naramienniki przesunięte ku przodowi, wszyte na wysokości kuli rękawa. Naramienniki zapinane są przy kołnierzu na guziki mundurowe z bakielitu na metalowej stopce. W węższym końcu naramienników znajduje się dziurka. Węższy koniec naramienników powinien znajdować się w odległości około 0,2-0,5cm od krawędzi wykładanej części kołnierza.

Rękawy gładkie dwuczęściowe. Szwy łokciowe rękawa zakończone u dołu rozporkami. Dół rękawa wykończony mankietem zapinanym na guzik bakielitowy z godłem na metalowej stopce. W górnej części rękawa naszyty jest emblemat POLICJA wykonany metodą haftu komputerowego. Dół bluzy wykończony paskiem, po bokach ściągnięty gumą. W dolnej części przodu na bokach założone są zakładki, po jednej z każdej strony. Pasek z przodu zapinany jest na 2 małe guziki. Na zewnętrznej części paska rozmieszczonych jest pięć podtrzymywaczy zapinanych na guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. W spodniej części paska wszyta jest zapinka służąca do przypięcia spodni. Krawędzie przodów, kołnierza, paska, patki, kieszenie, naramienniki, szwy łokciowe rękawów, oraz mankiety wykończone są podwójną stębnówką. Pierwsza stębnówka znajduje się w odległości 0,1-0,15mm od krawędzi, druga 0,5-0,6mm od pierwszej. Bluza od wewnątrz wykończona jest podszewką w kolorze dostosowanym do tkaniny zasadniczej. W górnych częściach obydwu przodów podszewki wykonane są kieszenie wewnętrzne z dwoma wypustkami z tkaniny zasadniczej. Lewa kieszeń wewnętrzna zapinana jest na zamek, natomiast prawa na zapinkę i guzik. Pod lewą wewnętrzną kieszenią wykonana

jest kieszeń opatrunkowa z 2 wypustkami, zapinana na zapinkę i guzik. Tył podszewki jednoczęściowy z fałdą po środku.

### **3. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE.**

PN-91/P-84504 „Wyroby konfekcyjne. Wielkości.”

PN – 91 / P- 01731 „Elementy wyrobów odzieżowych .Terminologia.”

PN- 83 / P-84501 „Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN- 83 / P –84502 „Wyroby konfekcyjne. Ściegi .Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN – 83 / P – 84506. „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.”

PN –85 / P – 84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

PN-EN ISO 3175-1 „ Tekstyliia. Czyszczenie chemiczne i wykończanie. Metoda oceny jakości chemicznego czyszczenia tekstyliów i wyrobów odzieżowych”

PN-EN-23758:1998 „Tekstyliia Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.”

PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne”



#### 4. WYMAGANIA TECHNICZNE.

##### 4. 1. WYKAZ SUROWCÓW, MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW ( z podaniem norm).

Lp	Nazwa materiału	Nr normy
1.	Tkanina gabardynowa kolor błękitno-szary	PN-87/P82256
2.	Tkanina podszejkowa	PN-86/P-82651
3.	Wkłady odzieżowe tkane	PN-86/P-82477 PN-90/P-01727
4.	Flizelina	PN-87/P-85000
5.	Taśma stabilizacyjna brzegowa 4mm	PN-86/P-82477 PN-EN 12127:2000
6.	Taśma stabilizacyjna brzegowa cięta z Termoliny 1,5cm biała	PN-EN12127:2000 PN-87/P-85000
7.	Lamówka-atłasowa w kolorze dostosowanym	PN-86/P-82651
8.	Wkład barkowy biały	PN-87/P-85000
9.	Wypełnienie kuli rękawa	PN-87/P-85000
10.	Nici poliestrowe nr handlowy120	PN-EN 12590-:2002 - zał. B
11.	Nici poliestrowe nr handlowy 80	PN-EN12590: 2002 – zał. B
12.	Guzik bakelitowy z godłem mundurowy $\Phi$ 16mm na metalowej stopce	PN-83/P-84951 PN-81 /C-89270 (tworzywo)
13.	Guzik czterdziurkowy $\Phi$ 15mm	jw
14.	Guzik czterdziurkowy $\Phi$ 20mm	jw
15.	Zamek 16 TW3	BN-83/8512
16.	Guma biała 6cm	PN-EN 610068- 2:2002 PN-88/P-01719
17.	Guma biała 1cm	jw
18.	Taśma stabilizacyjna płócienna 2cm	PN-86/P-82477
19.	Nici poliestrowe (elastyczne)	PN-EN 12590-:2002
20.	Emblemat POLICJA	wg wzoru
21.	Taśma wieszakowa	wg wzoru

## 4.2 Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków

*Tkanina wierzchnia – np. art. 0119/E55/220-1, Firmy Biawena.*

**PN-87/P-82256** „Tkaniny wełniane i wełnopodobne odzieżowe. Wspólne wymagania użytkowe.”

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Przędza, o podwyższonym skręcie, tex	19x 2	PN-88/-04625
2.	Skład surowcowy, %,	45wełna 55poliester	PN-93/P-04847
3.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup> , Masa liniowa, g/m	333 ± 13 480±19	PN-ISO 3801:1993
4.	Szerokość między krajkami, cm	142 ±2	PN-EN 1773: 2000
5.	Liczba nitki na decymetr	o 556±22 w 256± 15	PN-EN10492:2000
6.	Splot 11 nitkowy reformowany	skośny 2/2 Z	PN-92/P-01704
7.	Wytrzymałość na rozerwanie, daN, nie mniej niż	o 90 w 54	PN-EN ISO 13934:2002
8.	Wytrzymałość na rozdzieranie, daN , nie mniej niż	o,w 2,5	PN-EN ISO13937:2001
9.	Odpężność po zmięciu, stopień, nie mniej niż	4	metoda walca PN-86/P-04632
10.	Odporność wybarwień na: prasowanie – czyszczenie chemiczne- rozpuszczalniki organiczne wodę- światło- tarcie suche pot	4 4-5 4-5 4-5 4 4-5 4-5	PN-EN ISO 105 -X11:2000 -PN-EN ISO 105-D01:1999 -PN-EN ISO 105-D02:1999 -PN-EN ISO105 –E01:1999 -PN-EN ISO105-B04:1999 PN-EN ISO 105X12:2003 PN-EN ISO105E04:1999
11.	Odporność na pilling, stopień, nie mniej niż	4	PN-EN ISO 12945:2002
12.	Kolor	błękitno-szary	Wg wzoru

Tkanina podszewkowa – np. art. 8324KL, Firmy Dolwis .

PN-86/P-82651 „Tkaniny jedwabne powszechnego użytku. Wspólne wymagania użytkowe. Zał.5 Tkaniny z włókien sztucznych i syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,%	Wiskoza 100%	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	101±5	PN-ISO 3801:1993 metoda 3
3.	Szerokość, cm	140±2	PN-81/P-04610
4..	Liczba nici na 1cm, osnowa wątek	o-44 w-35	<b>PN-EN1049-2:2000</b> metoda-A
5.	Splot	atłas 5-nitkowy	PN-92/P-01704
6.	Maksymalna siła przy rozciąganiu, daN, (o,w)	o-46 ±2 w-40 ±1	PN-EN ISO13934:2002
7.	Wydłużenie względne,%, (o,w)	o-15,5 w-22,5	
8.	Zmiana wymiarów,%, (-), po: -praniu i suszeniu -prasowaniu -czyszczeniu chemicznym nie więcej niż (o,w)	o -4, w -4 -2 -2	<b>PN-EN25077:1988</b> <b>PN-74/P-04624</b>
9.	Odporność na pilling, stopień	4	PN-EN ISO12945:2002
10.	Odporność wybarwień ,stopień,na: -pot alkaliczny i kwaśny -prasowanie na wilgotno -tarcie suche -tarcie mokre -rozpuszczalniki organiczne -czyszczenie chemiczne	3-4 min 4 4-5 4/4 4 4	PN-EN ISO105  -E04:1999 -X11:2000 - X12:2005 - X12:2005 - X05:1999 - D01:1999
11.	Kolor	Błękitno-szary	Wg wzoru

Klimat do aklimatyzacji i badań wg PN-EN ISO139:2005(U).

**Wkłady odzieżowe tkane – np. art. 4290 BS9 POLYFLIX, Firmy Hansel Textil.**

**PN-90/P-01727** „Wkłady odzieżowe. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych oraz metod badań”.

**PN-86/P-82477** „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Splot</b>	<b>skośny Delta 2/2</b>	<b>PN-92/P-01704</b>
2.	<b>Skład surowcowy</b>	100% Poliester	<b>PN-93/P-04847</b>
3.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	90±5	<b>PN-ISO3801:1993</b>
4.	Rodzaj kleju, naniesienie- micropunkty	Poliamid 100% 52 pkt. /cm <sup>2</sup>	
5.	Odporność na mięcie układu wątkowego po sklejeniu ,%, min	75	<b>PN-86/P-82477</b> <b>PN-73/P-04737</b>
6.	Siła rozwarstwiania układu , cN, min	1470	PN-86/P-82477 <b>PN-88/P-04950</b>
7.	Siła rozwarstwiania układu po 3 praniach chemicznych, cN, min	1000	PN-86/P-82477 PN-88/P-04950
8.	Konserwacja	odporny na czyszcze -nie chemiczne	<b>PN-86/P-04712</b>
9.	Długość gięcia przed konserwacją, cm, nie mniej niż	6	<b>PN-73/P-04631</b>
10.	<b>Długość gięcia po czyszczeniu chem.</b> cm, nie mniej niż	4	j.w
11.	Zmiana wymiarów po czyszczeniu,%, nie więcej niż (-)	o,w - 2,0	PN-86/P-82477 (PN-85/P04623p2.3)

Flizelina - np. art. 5030 BS4 (Polivlies), Firmy Hansel-Textil.

**PN-87/P- 85000** „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań wg
1.	Skład surowcowy,% poliamid/ poliester	<b>50% Poliamid</b> <b>50% Poliester</b>	<b>PN-93/P-04847</b>
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	30±2	<b>PN-ISO3801:1993</b>
3.	Punktowe naniesienie kleju, ilość punktów /cm <sup>2</sup>	52	
4.	Odporność na czyszczenie chemiczne po sklejeniu z tkaniną, stopień, nie mniej niż	4	PN-96/P-04712
5.	Wytrzymałość na rozwarstwienie, cN, nie mniej niż	980	PN-96/P-04712
6.	Wytrzymałość na rozwarstwienie po 3-krotnym czyszczeniu chemicznym, cN, nie mniej niż	785	PN-96/P-04712

**Tasiemka brzegowa 4mm Firmy BAND.**

**PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Skład surowcowy, %</b> wiskoza poliester	33 % 67%	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa liniowa, g/mb</b>	0,9±5%	PN-ISO3801:1993
3.	<b>Szerokość, mm</b>	4,6	<b>PN-EN1773:2000</b>
4.	Kurczliwość przy czyszczeniu chemicznym %	1	PN-85/P-04623p23

**Taśma stabilizacyjna przesywana o szerokości 1,5 cm - np. art. P015, Firmy**

**Krawiec-Turbo.**

**PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Materiał podstawowy Termonina poliestrowa, klejona pastą plamidową, przesywaną	100% Poliester 10 igieł/cal	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	40-46	<b>PN-EN12127:2000</b>

**Wypełnienie kuli rękawa - np. art. 100973, Firmy Zawitex**

**PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”**

**Materiał podstawowy-Włóknina poliestrowa igłowana.**

Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
Skład surowcowy, %	100% Poliester	PN-93/P-04847
<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	150 ±10%	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
Nierównomierność ciężaru, %	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek

**Materiał uzupełniający-typ Kamelo-włosianka.**

**PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.**

Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
<b>Skład surowcowy, %</b> ,	13% włókno zwierzęce 30% bawełna 41% wiskoza 16% poliester	<b>PN-93/P-04847</b>
Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	192±15	<b>PN-ISO3801:1993</b>
Konserwacja	Odporny na czyszczenie chemiczne	<b>PN-86/P-04712</b>

**Wkład barkowy - np. art. 106145 Firmy Zawitex**

**PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
<b>I</b>	<b>Materiał spodni-Włóknina igłowana</b>		
1.	<b>Skład surowcowy</b>	<b>Poliester/Wiskoza</b>	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	80 ± 10 %	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru (masy)%	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
<b>II</b>	<b>Pianka poliuretanowa</b>		
1.	<b>Skład surowca</b>	100% Poliuretan	
2.	<b>Gęstość, kg/m<sup>3</sup></b>	23-26	<b>PN-EN ISO -845</b>
3.	<b>Sztywność 40 %, kPa</b>	3,1 – 4,8	<b>PN-EN-ISO3386-1</b>
4.	<b>Wytrzymałość na rozciąganie, kPa</b> nie mniej niż	120	<b>PN-EN ISO1798</b>
5.	<b>Wydłużenie przy zerwaniu, %</b> nie mniej niż	150	<b>PN-EN ISO1798</b>
6.	Ilość komórek, szt./cm	12 ± 2	PN-87/P04951
<b>III</b>	<b>Materiał wierzchni-Włóknina igłowana</b>		
1.	Skład surowcowy	Poliester /Wiskoza	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	135 ± 10%	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru(masy)%	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
4.	Kolor	biały	Wg. wzoru

**Nici**

**PN-EN 12590:2002 „Tekstyli. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub części z włókien syntetycznych”**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Asortyment nici		Metoda badań
		numer handl.	numer handl.	
		<b>120</b>	<b>80</b>	
1.	Skład surowcowy,%	100% poliester cięty		PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, nominalna tex	28,8-32,5	38,9-43,05	PN-EN ISO2060:1997

3.	Średnia siła zrywająca, cN,	984±11	1370±14	PN-EN ISO2062:1997
4.	Średnie wydłużenie przy zerwaniu %	16	19	PN-EN ISO2062:1997
5.	Wytrzymałość właściwa cN/tex	33,1	31,7	PN-EN ISO2062:1997
6.	Odporność wybarwień, stopień, nie mniej niż - światło - czyszczenie chemiczne - tarcie suche	4 4 4	4 4 4	PN-EN ISO 105:1997 B02 D01 X12
7.	Maksymalny skurcz w wodzie, %	< 2	< 2	PN-EN12590 Zał.B
8.	Kolor	błękitno-szary		Dostosowane do koloru munduru

### Guziki mundurowe

- bakielitowe na metalowej stopce Ø16mm, np. art. 533-16, Firmy Polgal,
  - błękitno-szary z dziurkami Ø15mm, art. 121-24, Firmy Polgal,
  - błękitno-szary z dziurkami Ø20mm, art. 121-32, Firmy Polgal.
- PN-83/P-84951  
PN-81/C-89270

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy	TworzywoPF+DN/A 2(bakielit)	PN-81/C-89270
2.	Plastyczność surowca, mm	190	„
3.	Wytrzymałość na zginanie MPa	66	PN-93/C-89077
4.	Średnice: z godłem z dziurkami z dziurkami	Ø16 mm Ø15 mm Ø20 mm	PN-83/P-84951
5.	Ciężar, g/100szt - Ø16 mm - Ø15 mm - Ø20 mm	124±2 46±2 100±2	
6.	Kolor	Błękitno-szary	Dostosowany do koloru munduru

**Zamek 16 TW3 np. jak art. „TW-3”Kordel, Firmy Zipper.**

**BN-83/8512** Wymagania do zamków błyskawicznych tworzywowych  
DIN3419.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Rodzaj zamka-jednosuwakowy	spiralny - łańcuch spinający z żyłki tworzywowej trwale osadzony na taśmach ukształtowany w formie spirali o powtarzalnie formowanych zwojach	Normy: BN-83/8512-04 DIN 3418 DIN 3419-1
2.	Ciężar, g	3,0-3,3	
3.	Taśma nośna, surowiec	Poliester 100%	
4.	Wymiary taśmy, mm	szerokość 4,15 – 4,20 wysokość 1,9 – 2,10	
5.	Żyłka, surowiec	Poliester 100%	
6.	Nici mocujące żyłkę z taśmą nośną, surowiec	Poliester 100%	
7.	Końcówka zabezpieczająca przed ściąganiem suwaka	taśma aluminiowa	
8.	Łącznik osadzony zabezpieczający przed rozdzieleniem połówek zamka	taśma aluminiowa	
9.	Suwaki, surowiec	stop Zn AL.( cynk/aluminium)	
10.	Powłoka suwaków	lakier epoksydowy	
11.	Trwałość zamka, cykle, nie mniej niż	900	BN-83/8512-02/11
12.	Wytrzymałość zamka na rozerwanie poprzeczne nie mniej, daN	15	BN-83/8512-02/02



**Taśmy elastyczne( gumy szelkowo-paskowe ) - np. art. 198/10 Firmy PPHU Polexim.**  
**PN-EN 610068-2:2002(U)** „Taśmy tkane z włókna poliestrowego. Wymagania techniczne”.

**PN-88/P-01719** „ Taśmy .Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość dla wyrobu gotowego		Metoda badań
		6cm	1cm	
1.	Skład surowcowy,%	-Poliester 67,32% -Latex 32,68%	-Poliester 65,42% -Latex 34,58%	PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, g/mb	37,21±1,1	6,66±0,2	PN-ISO 3801:1993 PN-86/P-06739
3.	Szerokość, mm	60±0,5	10±0,5	PN-EN1773:2000
4.	Waga 100m taśmy ( g)	3721±111	666,9±20	PN-86/P-06739
5.	Gęstość wątku/1cm	24	23	PN-88/P-04636
6.	Rozciągliwość,%	190±10%		PN-72/P-04953

**Taśma stabilizacyjna płócienna o szerokości 2cm – np. art. B 4565 ZM4 20/1, Firmy**  
**Bu-ka Trading.**

**PN-86/P-82477** „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy	Bawełna 100%	zgodność z normą EN 45014:1998
2.	Konstrukcja: taśmy tkane lub dziane elastyczne lub nieelastyczne		Generalne kryteria zgodności
3.	Gramatura g/m2	75±0,10	
4.	Kolory: naturalny		

**Nici do okręcania guzików, np. nici Elasto TF, Firmy Bu-ka Trading.**

**PN-EN12590:2002** „Przemysłowe nici szwalnicze w całości lub części z włókien syntetycznych”

Lp.	Nazwa wskaźnika	Asortyment nici	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,% przędza topliwa poliurethan poliamid	35 35 30	PN-93/P-04847
2.	Ciężar netto ,g	20±1	PN-ISO3801:1993
3.	grubość, dtex	960 ( 960 g /10000m)	PN-88/P- 04625
4.	Trwałości wybarwień, stopień pranie światło czyszczenie chemiczne	co najmniej 4	PN-EN ISO105:1999 C06 B04 D01

**Emblemat POLICJA półokrągły wg wzoru np. Firmy Hako.**

Material:

- tkanina gabardynowa w kolorze granatowy, np. art. nr 0119/E55/220 firmy Biawena,
- skład surowcowy:55% elana, 45% wełna,
- gramatura: 480 g/mb±19g.

Nici:

- 1) nici haftujące  
- kolor srebrny – metalizowany poliester  
40% metalizowany poliester, 60% poliamid,
- 2) nić bębnekowa – kolor biały, 508/2, poliester 100%,
- 3) nić szyjąca – kolor granatowy, poliester 100%.

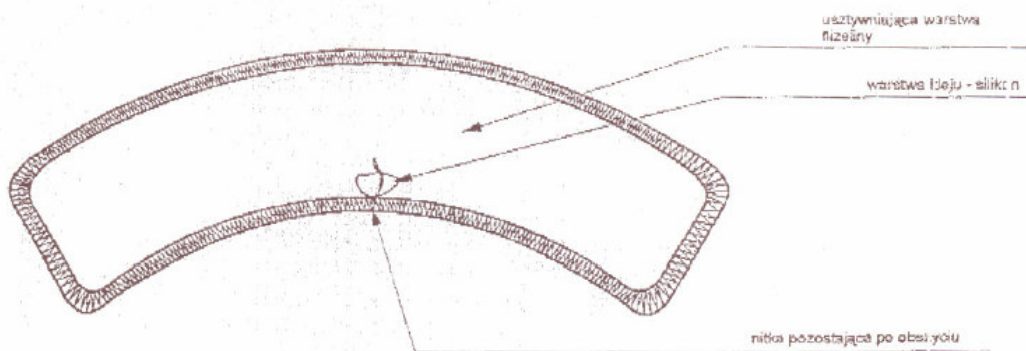
Flizelina: czarna, gramatura 75g/m2±2g



rys. Wymiary emblematu



rys. Wersja kolorystyczna emblematu



rys. Tył emblematu

UWAGI:  
 1. WYMIARY PODANO W MILIMETRACH.  
 2. SKALA RYSUNKÓW 1:1.  
 3. TOLERANCJA BLEDU COTOWYCH EMBLEMÓW = 2 mm.

**Taśma wieszakowa - np. art. 6 B lub 6 C / 100 MB Firmy Krawiec Turbo.  
PN-86/P-82477 „ Tkane wkłady odzieżowe”.**

<b>Lp.</b>	<b>Nazwa wskaźnika</b>	<b>Wartość</b>	<b>Metoda badań</b>
1.	Skład surowcowy, %	100 poliester	PN -93/P-04847
2.	Szerokość, mm	6	PN-EN 1773:2000
3.	Masa liniowa, g/motek 100m	100-115	PN-ISO3801:1993
4.	Wykończenie	stabilizacja termiczna 150°C	
5.	Zmiana wymiarów, %, ( - ), nie więcej niż pranie wodne w temp 90°C czyszczenie chemiczne	4 2	PN-86/P- 82477 ( PN-85/P-04623 p.2.3)
6.	Kolor według wzoru	szary	

### **4.3. PODSTAWOWE PARAMETRY I WYMIARY.**

#### **4.3.1. Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.**

Bluza gabardynowa przeznaczona jest dla funkcjonariuszy Policji. Stanowi asortyment odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, do codziennego użytkowania podczas pełnienia czynności służbowych. Są to na ogół prace o normalnym brudzeniu i niszczeniu. Bluza wykonana jest z tkaniny typu wełnianego, gabardyny- o wysokich parametrach użytkowych, zapewniających dobry wygląd funkcjonariuszy w założonym okresie użytkowania. Materiały, z których wykonana jest bluza nie mogą wpływać niekorzystnie na zdrowie i higienę użytkownika. Wszystkie materiały i dodatki zastosowane w bluzie powinny być odporne na proces chemicznego czyszczenia w czterochloroetylenie.

Założony okres użytkowania bluzy trwa 1,5 roku.

Parametry dotyczące szczegółowych wymiarów, zawarte są w niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej pkt 4.4. – „Wymagania konstrukcyjno-techniczne”.

Bluza powinna być wykonana zgodnie z dokumentacją zatwierdzoną przez Komendę Główną Policji pod względem formy, konstrukcji i rozwiązań materiałowych. Cechy użytkowe i jakość materiałów zastosowanych na bluzę powinny być potwierdzone certyfikatami lub badaniami wykonanymi przez laboratoria akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji.

#### 4.3.2 Rodzaj szwów( PN-83/P-84501) i ściegów maszynowych (PN-83/P-84502).

Rodzaj szwów i ściegów maszynowych do bluzy służbowej męskiej.

Lp.	Rodzaj szwu	Ściegi
1	1.01.01	301
2	1.01.01	401
3	1.02.01	301
4	1.06.04	301.301
5	3.05.03	301
6	6.02.03	301
7	1.04.01	301
8	6.05.01	301
9	5.04.03	301.301
10	2.05.03	301.301
11	5.04.02	301
12	5.02.01	301
13	7.12.06	301.301
14	3.05.09	301.301.301.301
15	3.23.03	301
16	-	304

Wyżej wymienione szwy zastosowane zostały w wykonaniu bluzy służbowej męskiej.

Zalecane gęstości ściegów:

- stębnowych 40 ÷ 50 / 1 dm
- obrzucających 50 ÷ 60 / 1 dm
- ryglujących 100 ÷ 120 / 1dm
- dziurkarki 100 ÷ 120/ 1dm

Wszystkie szwy należy zamocować poprzez dwukrotne przeszycie wsteczne przy rozpoczęciu i zakończeniu.

#### **4.4. WYMAGANIA KONSTRUKCYJNO- TECHNICZNE.**

##### **4.4.1.Ogólne wymagania konstrukcyjne.**

Bluza powinna spełniać wymagania z zakresu formy i konstrukcji wyrobów odzieżowych zapewniających komfort ruchowy: wygodę zakładania i zdejmowania, oraz noszenia i wykonywania obowiązków służbowych.

Poszczególne części bluzy, które dotykają ciała użytkownika, powinny być pozbawione ostrości, szorstkości, które mogłyby powodować podrażnienia skóry.

Krój bluzy powinien ułatwiać dopasowanie do sylwetki i zapewniać, że podczas użytkowania bluza nie będzie się przesuwać. W tym celu powinny być zapewnione odpowiednie rozmiary i dostosowanie do budowy ciała. Wymiarami kontrolnymi są : wzrost, obwód klatki piersiowej i obwód pasa.

#### **4.4.2. Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.**

Norma PN-85/P-84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

##### **Wymagania ogólne.**

Zgodnie z normą PN-85/P-84507-„, Stopnie jakości ” jest to ocena produkcyjnej udatności, ustalona na podstawie wyników kontroli dla każdej sztuki wyrobu.

Wyroby konfekcyjne, do których należy bluza służbowa, powinny spełniać wymagania:

- wykonanie zgodnie z obowiązującymi zasadami obróbki technologicznej stosowanej dla określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej,
- zastosowanie tkanin podstawowych i dodatków o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi,
- każdy wyrób powinien być oznakowany i opakowany.

Wyroby wykonane zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentacją techniczno-technologiczną i wymaganiami ogólnymi mogą być zakwalifikowane do trzech stopni jakości: jakość 1, jakość 2, jakość 3 .

**W przypadku bluzy służbowej produkowanej dla Policji dopuszczalna jest wyłącznie jakość 1.**

##### **Dopuszczalna liczba błędów dla 1 jakości wynosi:**

- 4 błędy konfekcyjne,
- 2 błędy tkaninowe tylko w elementach niewidocznych (dopuszcza się zaliczenie dwóch błędów stwierdzonych w podszewce za jeden błąd w tkaninie zasadniczej).

##### **Charakterystyka błędów dopuszczalnych dla 1 jakości:**

**Tkaninowe** (w niewidocznych elementach bluzy):

- nieprawidłowy przeplot mało widoczny - 10-50mm,
- zgrubienia nitek - 10-40mm,
- zabrudzenia jednonitkowe - 10-20mm,
- nierównomierność barwy o1stopień.



**Konfekcyjne według tolerancji przyjętych w tabeli wymiarów nr punktu 6.2 i 6.3:**

- skrzywienie krawędzi,
- różne długości jednakowych elementów,
- różne szerokości elementów,
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć , zaszewek, otworów kieszeniowych,
- zwężenie rękawów,
- skrócenie rękawów.

**Błędy niedopuszczalne.**

**Tkaninowe:**

- plamy- pasy mało widoczne,
- brakujące nitki (blizny) widoczne ,
- widoczny nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport i nierównomierność barwy,
- zmechacenia,
- załamki.

**Konfekcyjne:**

- skrzywienie stebnówek ,
- nieprawidłowo wykonane dziurki,
- naddanie lub ściągnięcie tkaniny np. na kołnierzu,
- zdeformowanie elementu w wyniku nieprawidłowego sklejenia,
- widoczne nieprawidłowe ściegi,
- nie przyczepiona podszywka,
- wybłyszczenie szwów.

Przy ustalaniu błędów ocenę organoleptyczną, należy przeprowadzać przy odbitym świetle na wierzchniej stronie swobodnie rozłożonego wyrobu lub zawieszzonego na manekinie. Za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości > 1 m.

#### 4.4.3. Wymagania odnośnie wymiarów i masy.

zgodnie z normą PN-91/P-84504” Wyroby konfekcyjne. Wielkości” Zał. 10 „Wielkości wyrobów gotowych dla mężczyzn” jako podstawę opracowania dokumentacji przyjmuje się bluzy dla figury typu B.

Wymiary kontrolne: wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód pasa.

Różnica między obwodem klatki piersiowej a obwodem pasa dla tej figury wynosi w każdej wielkości 10cm.

Zakresy wymiarów:

WZROST ( co 6cm)

Wzrost	158	164	170	176	182	188	194
Tolerancja	155-160	161-166	167-172	173-178	179-184	185-190	191-193

OBWÓD KLATKI PIERSIOWEJ ( co 4cm)

Obwód	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Tolerancja	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121

OBWÓD PASA ( co 4cm)

Obwód	78	82	86	90	94	98	102	106	110
Tolerancja	76-79	80-83	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111

**Produkcja bluz jest możliwa dla wszystkich typów figur,  
zgodnie z normą PN-91-84504.**

#### **4.4.4 Wymagania odnośnie odporności całkowitej, wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:**

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych**

odporność wyrobu na działania mechaniczne wynika z wytrzymałości tkanin wierzchnich i podszewki na: rozrywanie, rozdieranie, odporności na pilling i ścieranie powierzchniowe. Parametry te określają normy przedmiotowe dotyczące poszczególnych tkanin zawarte w tabelach wymagań.

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych**

bluza nie posiada cech ochronnych przed działaniem czynników klimatycznych i biologicznych.

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych**

bluza nie jest asortymentem odzieży ochronnej.

#### **4.4.5. Wymagania niezawodnościowe.**

##### **-wymagania dotyczące nieuszkodzalności**

każdy wyrób odzieżowy może ulec uszkodzeniu w wyniku zdarzeń losowych, nieprzewidzianych sytuacji. Trwale uszkodzona bluza mundurowa powinna podlegać wymianie.

##### **-wymagania dotyczące trwałości (zasób, czas pracy)**

trwałość asortymentów odzieżowych wynika z zastosowania tkanin i dodatków odpowiadających wymaganiom zawartym w niniejszej dokumentacji, oraz z założonego okresu użytkowania.

#### 4.5. WARUNKI WYKONANIA.

##### Maszyny.

Bluzy służbowe powinny być wykonane w procesie szycia przemysłowego, metodą klejenia wielopłaszczyznowego, przy użyciu maszyn: klejących, szyjących: obrzucających, stebnujących dwuigłowych, dziurkarek, prasujących. Powtarzalność wyrobów w rozmiarach zapewni komputerowe przygotowanie produkcji.

#### 4.6. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

Sztukowanie elementów jest niedopuszczalne.

#### 4.7. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI (dla figury B).

Lp.	Wzrost (cm)	Obwód klatki piersiowej (cm)/Obwód pasa (cm)								
		88/78	92/82	96/86	100/90	104/94	108/98	112/102	116/106	120/110
1.	158									
2.	164		x	x	x	x				
3.	170	x	x	x	x	x	x	x		
4.	176	x	x	x	x	x	x	x	x	
5.	182	x	x	x	x	x	x			
6.	188			x	x	x				
7.	194									

Tabela klasyfikacji wielkości w oparciu o normę PN-91/P-84504.

Produkcja bluz jest możliwa dla wszystkich rozmiarów wg zamówień odbiorcy.

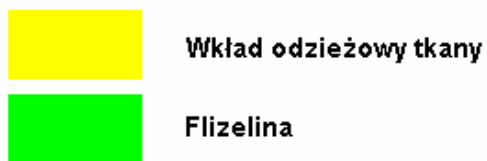
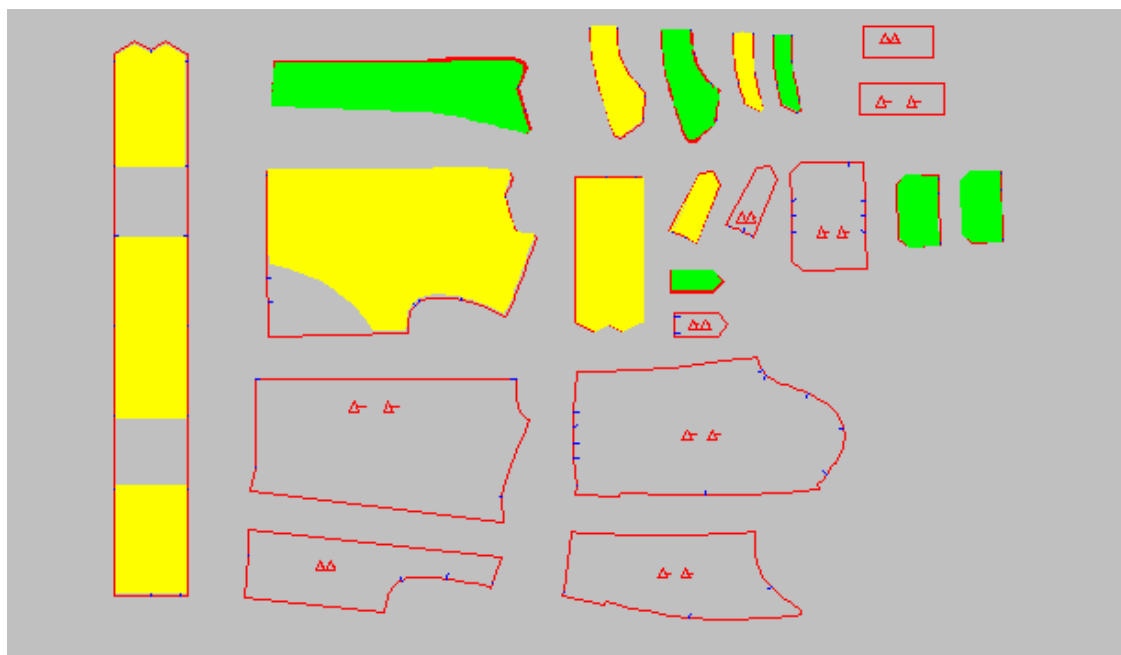
## 5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

### 5.1. UKOMPLETOWANIE.

Rodzaj tkaniny	Lp.	Nazwa części	Ilość części
1.	2.	3.	4.
Tkanina gabardynowa	1.	Tył	1
	2.	Przód	2
	3.	Obłożenie przodu	2
	4.	Boczek tyłu	2
	5.	Odszycie mieszka tyłu	2
	6.	Łata kieszeni górnej	2
	7.	Patka kieszeni górnej	2
	8.	Wierzch kołnierza	1
	9.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	10.	Spód kołnierza	1
	11.	Stójka spodu kołnierza	1
	12.	Rękaw wierzchni	2
	13.	Rękaw spodni	2
	14.	Naramiennik wierzchni	2
	15.	Naramiennik spodni	2
	16.	Mankiet	2
	17.	Podtrzymywacz paska - wierzchni	5
	18.	Podtrzymywacz paska - spodni	5
	19.	Pasek	1
	20.	Listewka kieszeni wewnętrznej górnej	2
	21.	Listewka kieszeni wewnętrznej dolnej	1
<b>Razem elementów</b>			<b>41</b>
Tkanina podszewkowa	1.	Tył	1
	2.	Przód	2
	3.	Worek kieszeni wewnętrznej górnej	2
	4.	Worek kieszeni wewnętrznej dolnej	1
	5.	Patka kieszeni górnej	2
	6.	Rękaw wierzchni	2
	7.	Rękaw spodni	2
	8.	Odszycie krytego zapięcia	2
	9.	Lamówka kieszeni	2
	10.	Zapinka kieszeni wewnętrznej	2
	11.	Zapinka spodniej części paska	1
<b>Razem elementów</b>			<b>19</b>

Wkłady odzieżowe tkane	1.	Przód	2
	2.	Spód kołnierza	1
	3.	Stójka spodu kołnierza	1
	4.	Naramiennik wierzchu	2
	5.	Mankiet	2
	6.	Pasek część przednia	2
	7.	Pasek część środkowa	1
	<b>Razem elementów</b>		
Flizelina	1.	Obłożenie	2
	2.	Patka kieszeni górnej - wierzchnia	2
	3.	Patka kieszeni górnej - spodnia	2
	4.	Wierzch kołnierza	1
	5.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	6.	Podtrzymywacz paska - część wierzchnia	5
	<b>Razem elementów</b>		

### Obszary podklejenia



## **5.2. CECHOWANIE.**

OZNACZENIA (Przykład oznaczania bluzy zgodnie z normą PN-90/P-84531/Ap1).

Znakowanie powinno być przytwierdzone tak, aby wszywki były widoczne i czytelne .

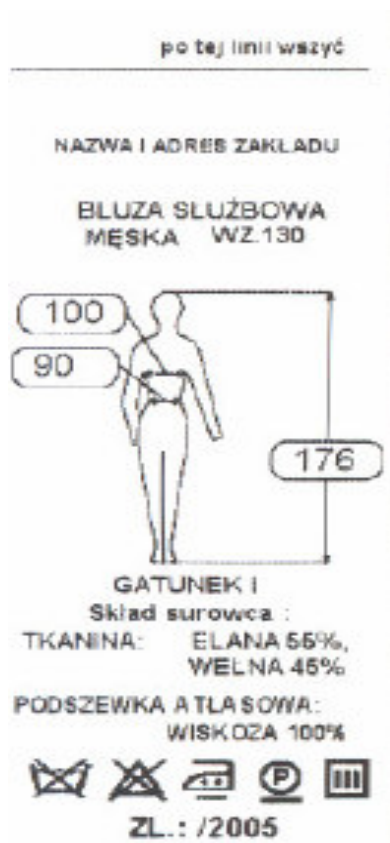
Wszywki powinny być odporne na określoną liczbę czyszczeń chemicznych, wynikającą z normy zużycia odzieży służbowej.

Wszywka żakardowa ze znakiem producenta naszyta na lewym przodzie podszewki pod kieszenią wewnętrzną. Wszywka zawierająca rozmiar i sposób konserwacji wszyta w lewą kieszeń wewnętrzną.

Do bluzy należy dołączyć wszywkę zawierającą dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu, numer wzoru,
- wielkość wyrobu,
- gatunek,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- sposób konserwacji,
- numer zlecenia.





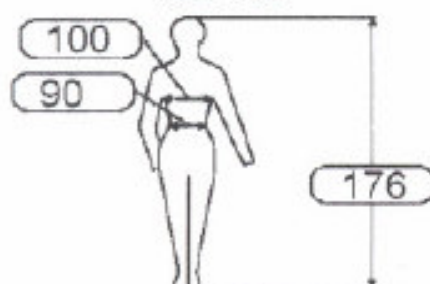
Etykieta powinna znajdować się na wierzchu bluzy i zawierać :

ADRES FIRMY  
ZNAK FIRMY  
NAZWA WYROBU  
SYMBOL WYROBU  
WIELKOŚĆ  
JAKOŚĆ  
SKŁAD SUROWCOWY  
SPOSÓB KONSERWACJI  
NUMER ZLECENIA

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji. Znaki wg PN-EN 23758

# NAZWA I ADRES ZAKŁADU

Bluza Służbowa Męska  
wz. 130



Getunek I

SKŁAD SUROWCA:

Tkanina wierzchnia: Elana 55%, Wełna 45%  
Podszewka atlasowa : Wiskoza 100%



ZL : /2005



nie prać, zachować ostrożność przy obchodzeniu się z wyrobem w stanie wilgotnym



nie stosować bielenia związkami wydzielającymi chlor



maksymalna temperatura dolnej stopy żelazka 150 °C, prasowanie z wykorzystaniem pary może być ryzykowne prasowanie przez płótno ochronne lub żelazkiem elektryczno-parowym z wykładziną teflonową



czyszczenie chemiczne w czterochloroetylenie surowe ograniczenia w zakresie dodawanej wody i/lub oddziaływania mechanicznego i/lub temperatury podczas czyszczenia i/lub suszenia samoobsługa w zakresie czyszczenia niedopuszczalna



szuszenie w pozycji pionowej

### 5.3. PAKOWANIE.

Pakowanie stanowi istotny element procesu produkcji odzieży decydujący o zachowaniu cech użytkowych (w tym estetycznych) gotowych wyrobów odzieżowych w transporcie i przechowywaniu.

Pakowanie powinno być zgodne z normą PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne.”

Pojedynczy wyrób należy przechowywać i transportować na wieszakach .

Materiały stosowane do pakowania:

- worki foliowe,
- wieszaki,
- stelaże.

Zalecenia:

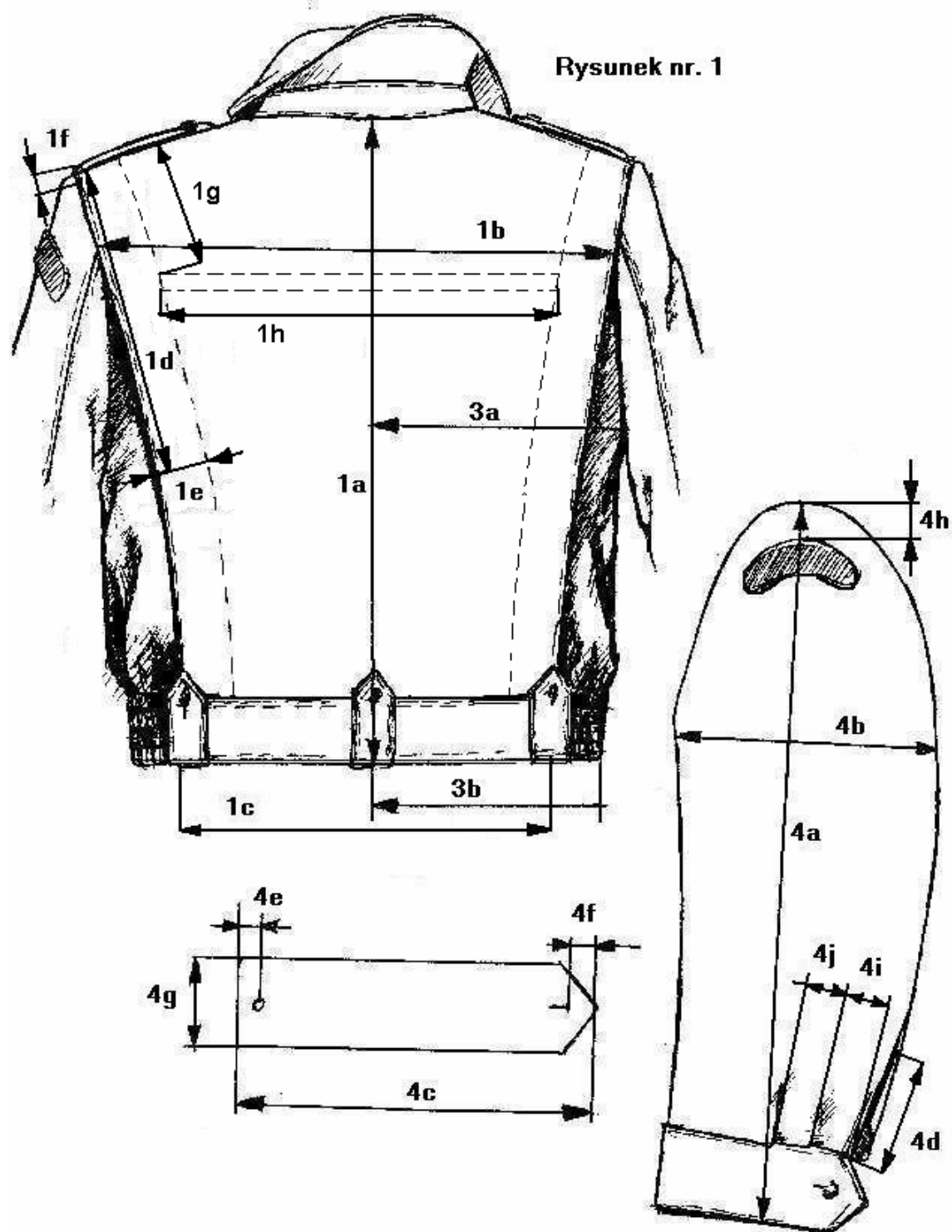
- pojedynczy wyrób z wieszakiem należy zapakować w worek foliowy,
- partię wyrobów na wieszakach należy umieścić na stelażach w celu dogodnego transportowania wyrobów bez zgnieceń i uszkodzeń.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a

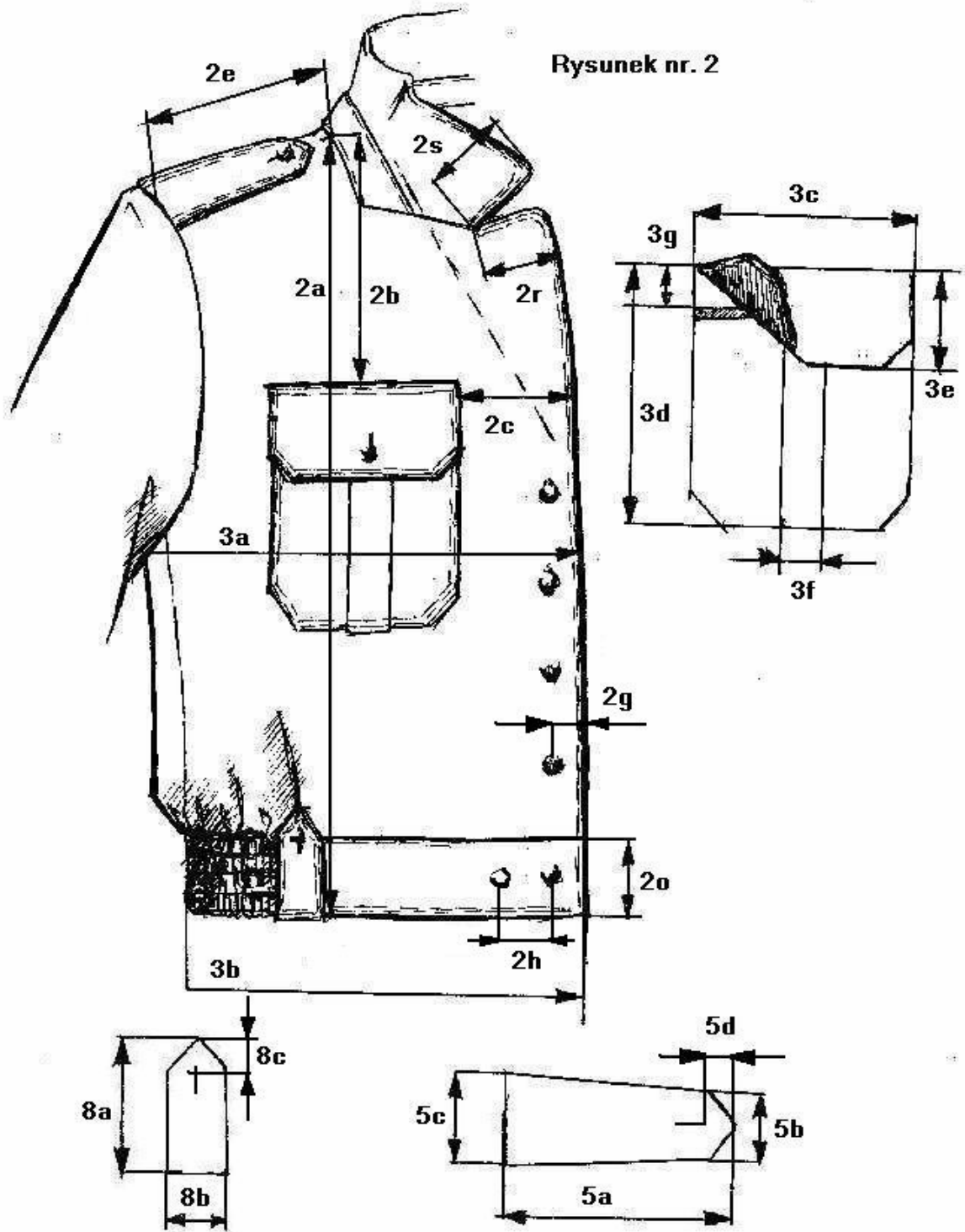
odbiorcą .

## 6. RYSUNKI TECHNICZNE

### 6.1. WYMIAROWANIE WYROBU



Rysunek nr. 2





**6.2. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO** (wymiary podane w centymetrach).

Punkty	Wyszczególnienie rozmiarów	Ob. Kl. piersiowej	88				92				96				100					+/-
			Wzrost	170	176	182	164	170	176	182	164	170	176	182	188	164	170	176	182	
	Wyszczególnienie wymiarów	Obwód pasa	78	78	78	82	82	82	82	86	86	86	86	86	90	90	90	90	90	
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek nr 1</b>																			
a	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi paska		60,5	62,0	63,5	59,0	60,5	62,0	63,5	59,0	60,5	62,0	63,5	65,0	59,0	60,5	62,0	63,5	65,0	1,0
b	Szerokość na wysokości łopatek		45,0	45,0	45,0	46,0	46,0	46,0	46,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	48,0	48,0	48,0	48,0	48,0	0,5
c	Szerokość na wysokości paska		36,5	36,5	36,5	37,5	37,5	37,5	37,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	39,5	39,5	39,5	39,5	39,5	0,5
d	Długość mieszka od ramienia do zamocowania		19,9	19,9	19,9	20,6	20,6	20,6	20,6	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	0,5
h	Długość gumy		36,0	36,0	36,0	36,0	36,0	36,0	36,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0	1,0
<b>2</b>	<b>Przód - rysunek nr 2 i 3</b>																			
a	Długość przodu mierzona od szwu barkowego		61,6	63,1	64,6	60,4	61,9	63,4	64,9	60,7	62,2	63,7	65,2	66,7	61,0	62,5	64,0	65,5	67,0	1,0
b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki		17,2	17,6	18,0	17,5	17,9	18,3	18,7	18,2	18,6	19,0	19,4	19,8	18,9	19,3	19,7	20,1	20,5	0,5
c	Odległość przyszycia patki kieszeni od krawędzi przodu		6,8	6,8	6,8	7,2	7,2	7,2	7,2	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	0,3
e	Długość ramienia		15,8	15,8	15,8	16,2	16,2	16,2	16,2	16,6	16,6	16,6	16,6	16,6	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	0,2
f	Długość kołnierza		46,0	46,0	46,0	47,0	47,0	47,0	47,0	48,0	48,0	48,0	48,0	48,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	0,5





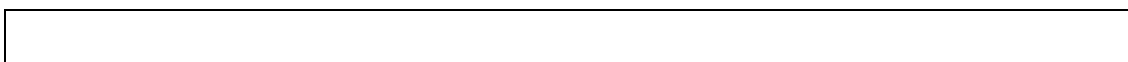
Punkty	Wyszczególnienie rozmiarów	Ob. Kl. piersiowej	104						108			112		116 +/-	
			164	170	176	182	188	170	176	182	170	176	182		
	Wyszczególnienie wymiarów	Wzrost	94	94	94	94	94	94	98	98	98	102	102	106	
	Obwód pasa														
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek nr 1</b>														
a	Długość od wszycia kołnierza do krawędzi dołu		57,0	58,5	60,0	61,5	63,0	63,0	58,5	60,0	61,5	58,5	60,0	60,0	1,0
b	Szerokość na wysokości łopatek		49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	50,0	50,0	50,0	50,0	51,0	51,0	52,0	0,5
c	Szerokość na wysokości paska		40,5	40,5	40,5	40,5	40,5	41,5	41,5	41,5	41,5	42,5	42,5	43,5	0,5
d	Długość mieszka od ramienia do zamocowania		22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	23,4	23,4	23,4	23,4	24,1	24,1	24,8	0,5
h	Długość gumy		40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	42,0	42,0	42,0	1,0
<b>2</b>	<b>Przód – rysunek nr 2 i 3</b>														
a	Długość przodu mierzona od szwu barkowego		61,3	62,8	64,3	65,8	67,3	67,3	63,1	64,6	66,1	63,4	64,9	65,2	1,0
b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki		19,6	20,0	20,4	20,8	21,2	21,2	20,7	21,1	21,5	21,4	21,8	22,5	0,5
c	Odległość przyszycia patki kieszeni od krawędzi przodu		8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,8	8,8	8,8	8,8	9,2	9,2	9,6	0,2
e	Długość ramienia		17,4	17,4	17,4	17,4	17,4	17,4	17,8	17,8	17,8	18,2	18,2	18,6	0,2
f	Długość kołnierza		50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	51,0	51,0	51,0	51,0	51,0	51,0	51,0	0,5



### 6.3. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

Wymiary w centymetrach

Punkty	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	+/-
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek nr 1</b>		
e	Głębokość mieszka tyłu	4,5	0,3
f	Długość zamocowania mieszka górą	1,5	0,2
g	Odległość zamocowania gumy od szwu ramiennego	10,5	1,0
<b>2</b>	<b>Przód – rysunek nr 2 i 3</b>		
g	Odległość guzika od krawędzi przodu	3,0	0,2
h	Odległość między guzikami na pasku	3,8	0,2
j	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,0	0,2
k	Odległość między dziurkami w pasku	3,8	0,2
r	Długość odszycia fasonu do kołnierza	4,5	0,2
s	Szerokość końcówek kołnierza	5,5	0,2
l	Szerokość kołnierza	5,2	0,2
m	Szerokość stójki kołnierza	2,2	0,2
n	Długość wieszaka	7,0	0,5
o	Szerokość paska	6,5	0,2
p	Odległość stebnowki krytego zapięcia od krawędzi przodu	6,0	0,2
<b>3</b>	<i>Kieszon górna – rysunek nr 2</i>		
c	Szerokość kieszeni rozmiar 88 – 108	14,0	0,2
	rozmiar 112 - 116	15,0	0,2
d	długość kieszeni rozmiar 88 – 108	17,0	0,2
	rozmiar 112 – 116	19,0	0,2
e	szerokość patki	6,5	0,1
f	szerokość kontrafałdy	3,5	0,1
g	Odległość patki od krawędzi kieszeni	2,0	0,2
<b>4</b>	<b>Rękaw - rysunek nr 1</b>		
d	Długość rozporka	8,0	0,5
e	Odległość guzika od krawędzi mankietu	2,0	0,2
f	Odległość dziurki od ostrego końca mankietu	2,0	0,2
g	Szerokość mankietu	6,5	0,2
h	Odległość naszywania emblematu od kuli rękawa	3,5	0,3
i	Odległość zakładki od rozporka	6,0	0,3
j	Odległość między zakładkami	4,0	0,3
<b>5</b>	<b>Naramiennik – rysunek nr 2</b>		
b	Szerokość przy ostrym końcu	3,5	0,1
c	Szerokość przy wszyciu	5,0	0,1
d	Odległość dziurki od ostrego końca	1,7	0,2
<b>6</b>	<b>Podszywka – rysunek nr 3</b>		
c	Głębokość fałdy	2,0	0,5
g	Długość gumy	12,0	1,0
<b>7</b>	<i>Kieszon wewnętrzna – rysunek nr 3</i>		
a	<i>Długość kieszeni wewnętrznej górnej</i>	14,5	0,5
b	Szerokość kieszeni wewnętrznej	1,0	0,2
c	Długość kieszeni wewnętrznej małej	11,5	0,5
d	Odległość do otworu kieszeni wew. od obłożenia	2,5	0,3
e	Odległość między kieszeniami wewnętrznymi	7,5	0,5
g	Szerokość obłożenia mierzona dołem	8,2	0,5
h	Głębokość worka kieszeni wew. dużej	18,5	1,0
i	Głębokość worka kieszeni wew. małej	16,0	1,0



<b>8</b>	<i>Podtrzymywacze paska – rysunek nr 2</i>		
a	Długość podtrzymywacza	8,5	0,3
b	Szerokość podtrzymywacza	3,5	0,2
c	Odległość dziurki od ostrego końca	1,7	0,2
<b>9</b>	<i>Zapinka wewnętrzna – rysunek nr 3</i>		
a	Długość zapinki	3,5	0,5
b	Szerokość zapinki	3,0	0,3

## 6.4. WYKONANIE WYROBU.

### Opis wykonania.

Podstawowe operacje wykonania wyrobu podano w tablicach.

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu PN-83/P-84502 PN-83/P-84501	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie elementów	-	Wkład odzieżowy tkany temperatura w szczelinie - 140 C° docisk - 1,5bar czas- 18 s Flizelina temperatura – 130 C° docisk - 1,0 bar czas-14 s
<b>Tył</b>			
3	Podklejenie podkroju szyji taśmą płócienną prostą	-	-
4	Odszycie stębnowanie mieszków w bokach tyłu	1.01.01/301 6.02.03/301 1.04.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną  odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,1 cm
5	Doszycie gumy- „amortyzatora” między mieszkami	2.01.01/301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem
6	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,
<b>Przód</b>			
7	Podklejenie przodów	-	na krawędź przodów , ramię i wyłamanie kłapy nakleić taśmę stabilizacyjną przesywaną
8	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,

1	2	3	4
9	Odszycie krytego zapięcia i przestębnowanie	1.01.01/301 1.06.04/301.301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
10	Wykonanie dziurek w krytym zapięciu	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
11	Ryglowanie krytego zapięcia	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
<b>Wykonanie kieszeni</b>			
12	Zeszycie kontrafałd w łatach kieszeni	6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
13	Rozprasowanie kontrafałd	-	wg zatwierdzonego wzoru
14	Lamowanie górnej krawędzi łaty kieszeniowej	3.05.03/301	wykończenie krawędzi łaty lamówką z podszewki atlasowej po pełnym skosie
15	Zaprasowanie łaty kieszeni	-	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
16	Odszycie i stębnowanie patki kieszeni	1.01.01/301 1.06.04/301.301	patkę kieszeni odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15cm i 0,63 cm
17	Uprasowanie patek na płasko	-	-
18	Wykonanie dziurek w patkach kieszeni	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
19	Naszycie i przestębnowanie patki	5.04.02/301 2.05.03 /301.301	naszyć patki zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną , szerokość patki-6,5 cm odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
20	Naszycie łaty kieszeniowej	2.05.03 /301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
<b>Naramiennik</b>			
21	Odszycie i stębnowanie naramiennika	1.01.01/301 1.06.04/301.301	odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną, wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm

1	2	3	4
22	Uprasowanie naramienników na płasko	-	-
23	Wykonanie dziurek w naramienniku	304	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
<b>Łączenie przodów z tyłami</b>			
24	Zeszycie szwów bocznych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
25	Zeszycie szwów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
26	Rozprasowanie szwów barkowych i bocznych	-	-
<b>Kołnierz i odszycie przodów</b>			
27	Łączenie stójki z kołnierzem	1.01.01/301	doszyć stójkę do wierzchu i spodu kołnierza , szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi rozłożyć szew i rozstębnować : -wierzch kołnierza i stójkę na 0,15cm od krawędzi -spód kołnierza rozstębnować po stójce na 0,15 cm od krawędzi
28	Odszycie kołnierza	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno – technologiczną, wywrócić na prawą stronę , na środku stójki zamocować wieszak
29	Uprasowanie kołnierza	-	-
30	Odszycie przodów odłożeniami	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi, odszyte przody wywrócić na prawą stronę
31	Uprasowanie krawędzi przodów	-	-
32	Łączenie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
33	Wszycie spodu kołnierza	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną -szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
34	Rozprasowanie szwa łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
35	Stębnowanie krawędzi przodów i kołnierza	1.06.04/301.301	stębnować w odległości 0.15 cm i 0,63 cm od krawędzi , krawędzie muszą być wycieniowane i przewinięte
36	Stębnowanie krytego zapięcia	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną 6,0 cm od krawędzi

1	2	3	4
<b>Rękawy</b>			
37	Naszycie emblematu przynależności państwowej	5.04.03/301.301	na lewym rękawie , zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
38	Szew łokciowy rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
39	Stębnowanie szwa łokciowego rękawa i rozporków rękawa	7.12.06/301.301	koniec rozporków mocowana rygielkiem
40	Szew spodni rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
41	Rozprasowanie szwa spodu rękawa	-	-
42	Wszycie rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi z jednoczesnym podłożeniem naramienników
43	Sprasowanie szwa wszycia rękawa	-	-
44	Wszycie wypełnienia kuli rękawa	1.01.01/301	wypełnienie kuli rękawa wszyć po szwie wszycia rękawa , szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
45	Doszycie wkładów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
46	Zaprasowanie mankietów rękawa	-	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
<b>Prasowanie kurtki</b>			
47	Prasowanie kurtki przed wszyciem podszewki	-	-
<b>Wykonanie podszewki</b>			
48	Uszycie zapinki do kieszeni wewnętrznej i do dołu bluzy	8.06.01/301	-
49	Zaprasowanie listewek kieszeni wewnętrznych	-	-



1	2	3	4
50	Odszycie kieszeni wewnętrznej -ciętej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na prawym przodzie odszyć kieszeń wewnętrzną z dwoma wypustkami o długości -14,5 cm zapinaną na zapinkę o długości-3,5 cm i guzik na lewym przodzie 2 kieszenie wew. górna zapinana na zamek błyskawiczny o długości -14,5 cm, dolna -11,5 cm zapinana na zapinkę o długości 3,5 cm i guzik szerokość wypustek - 0,6cm ramki kieszeniowe stębnowane 0,15 cm od krawędzi
51	Naszycie wszywki firmowej	5.04.03/301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
52	Naszycie wszywki kompozycyjno-rozmiarowej	1.01.01/301	wszyta do kieszeni wewnętrznej
53	Łączenie elementów podszewki	1.01.01/401	szerokość szwów 1,0 cm od krawędzi
54	Uprasowanie podszewki na gotowo przed wszyciem	-	-
<b>Montaż</b>			
55	Łączenie podszewki z wierzchem kurtki	1.01.01/301	podszewkę ułożyć i doszyć wzdłuż krawędzi obłóżeń , kołnierza , dołu kurtki i rękawów, na środku tyłu uformować fałdę i w dole bluzy zamocować zapinkę o długości -4,0cm rękawy zamocować na całym obwodzie szwa wszycia rękawa
56	Uformowanie zakładek w dole rękawa i w dole bluzy	5.02.01/301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem
<b>Odszycie dołu rękawa</b>			
57	Odszycie mankietu	1.01.01/301 6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną krawędzie mankietu wykończone jedna na prosto , druga w szpic
58	Doszycie mankietu do dołu rękawa i przestębnowanie	1.01.01/301 3.05.09/301.301.301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm szerokość mankietu 6,5 cm

1	2	3	4
<b>Pasek</b>			
59	Zaprasowanie paska	-	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
60	Odszycie paska	1.01.01/301 6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną krawędzie paska wykończone jedna na prosto , druga w szpic
61	Doszycie paska do dołu bluzy	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
62	Zamocowanie i przestębnowanie gumy w pasku	3.23.03/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
63	Odszycie i przestębnowanie zapinek do paska	1.01.01/301 1.06.04/301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną, wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15cm i 0,63 cm
64	Uprasowanie podtrzymywaczy do paska na płasko	-	-
65	Zamocowanie zapinek na pasku	2.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
66	Stębnowanie paska dołu bluzy i podtrzymywaczy	3.05.09/301.301.301.301	odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm szerokość paska -6,5 cm
67	Wykonanie dziurek w pasku i podtrzymywaczach	304	-
<b>Operacje końcowe</b>			
68	Guziki	304	oznaczyć i przyszyć zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
69	Ryglowanie kołnierza i wieszaka	304	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
70	Kurtkę oczyścić z kredy, końców nici i uprasować	-	-

**7. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW (dla figury B).**

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Szerokość	Ilość	Uwagi
1.	Tkanina gabardynowa	m/szt.	1,42±0,02	1,9	
2.	Tkanina podszewkowa	m/szt.	1,40±0,02	1,38	
3.	Wkłady odzieżowe tkane	m/szt.	0,90	0,93	
4.	Flizelina	m/szt.	0,90	0,44	
5.	Taśma stabilizacyjna brzegowa tkana 4 mm	m/szt.	-	1,70	
6.	Taśma stabilizacyjna cięta z termoliny przesywana biała 1,5cm	m/szt.	-	2,40	
7.	Nici poliestrowe nr handlowy 120	m/szt.	-	600	
8.	Nici poliestrowe nr handlowy 80	m/szt.	-	50	
9.	Nici poliestrowe elastyczne	m/sz.		1	
10.	Guzik orzeł Ø16mm na metalowej stopce	szt.	-	12	W tym jeden zapasowy
11.	Guzik czterodziurkowy Ø15mm	szt.	-	5	W tym jeden zapasowy
12.	Guzik czterodziurkowy Ø20mm	szt.	-	5	W tym jeden zapasowy
13.	Zamek 16 TW3	szt.	-	1	
14.	Wypełnienie kuli rękawa	szt.	-	2	
15.	Wkład barkowy	szt.	-	2	
16.	Guma biała 6cm	m/szt.		0,34	
17.	Guma biała 1,1cm	m/szt.		0,6	
18.	Taśma stabilizacyjna płócienna 2 cm	m/szt.		0,30	
19.	Emblemat	szt.		1	
20.	Wszywka rozmiarowa z przepisem konserwacji	szt.	-	1	
21.	Etykieta jednostkowa	szt.	-	1	
22.	Taśma wieszakowa	m/szt.	-	0,1	

23.	Wszywka firmowa	szt.	-	1	.
24.	Wieszak marynarkowy	szt.	-	1	
25.	Worek foliowy	szt.	-	1	

## 8. WYKAZ DOKUMENTÓW POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIENIE WYMAGAŃ DOKUMENTACJI T-T.

Aby zapewnić powtarzalność wyrobu, należy przedstawić certyfikaty na niżej wymienione surowce z laboratoriów akredytowanych przez Polskie Centrum Akredytacji:

- tkaninę wierzchnią,
- tkaninę podszewkową,
- nici,
- guziki,
- klejonki (wkłady odzieżowe tkane mające wpływ na trwałość cech użytkowych bluz po procesach konserwacji).

## 5.1. Wzór deklaracji zgodności.

LOGO  
NAZWA FIRMY, ADRES

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI NR ...../ DATA.....**

**1. NAZWA WYROBU ODZIEŻOWEGO: BLUZA SŁUŻBOWA**

**2. NUMER WZORU .....**

**3. PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE**

.....

Bluza służbowa przeznaczona jest do użytkowania przez funkcjonariuszy Policji podczas pełnienia obowiązków służbowych w warunkach normalnych pod względem niszczenia i brudzenia.

**4. DOKUMENTY ODNIESIENIA**

Bluza jest asortymentem odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, nie szkodzi zdrowiu i bezpieczeństwu użytkownika. Nie posiada cech ochronnych, a więc nie jest Środkiem Ochrony Indywidualnej w rozumieniu **Dyrektywy 89/686/EWG**.

Bluza spełnia wymagania norm przedmiotowych dotyczących zastosowanych materiałów: Tkaniny wierzchniej PN-93/P-04847, Podszewki PN-86/P-82651, oraz wymagania w zakresie formy i konstrukcji określone w Dokumentacji techniczno-technologicznej będącej własnością Komendy Głównej Policji.

Spełnienie warunków powyższych dokumentów potwierdzają Certyfikaty Instytutu Badawczego MSWiA, oraz innych Laboratoriów akredytowanych.

**5. PARTIA WYROBÓW OBJĘTYCH DEKLARACJĄ** według bieżących badań odbiorczych z dn. ....nr ..... w zakresie wymiarów, zastosowanych materiałów, jakości wykonania.

**DEKLARUJĘ Z CAŁĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, ŻE BLUZY SŁUŻBOWE Z PARTII OKREŚLONEJ W PUNKCIE 5 NINIEJSZEJ DEKLARACJI SĄ ZGODNE Z DOKUMENTACJĄ TECHNOCZNO-TECHNOLOGICZNĄ KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI.**

Zlecenie nr .....

Szef produkcji odpowiedzialny za partię wyrobów .....

Właściciel firmy .....

Zlecenie nr .....

Szef produkcji odpowiedzialny za partię wyrobów .....

Właściciel firmy .....

## 5.2. Wzór karty gwarancyjnej.

Nazwa i adres producenta

.....

.....

**KARTA GWARANCYJNA NR...../DATA.....**

Nr zlecenia
-------------

**Nazwa asortymentu.....**

**Numer wzoru.....**

**Numer zlecenia/rok.....**

**Nabywca.....**

**Numer rachunku.....**

### **WARUNKI GWARANCJI:**

1. Producent gwarantuje dobrą jakość i niezawodność wyrobu w okresie 12 miesięcy od daty zakupu przez użytkownika (zbiorowego, osobę indywidualną) – pod warunkiem przestrzegania warunków transportu i przechowywania odzieży, oraz opisu użytkowania i konserwacji załączonej do każdej sztuki odzieży. W ciągu 12 mies. odbiorca może reklamować użytą sztukę odzieży.
2. Producent zobowiązuje się do wymiany sztuki odzieży w przypadku powstania wad wynikających z zastosowanych materiałów, dodatków lub rozwiązań konstrukcyjnych – pod warunkiem prawidłowego doboru wielkości egzemplarza odzieży do rozmiaru użytkownika i prawidłowego noszenia.
3. Gwarancją nie są objęte:
  - użytkowanie niezgodne z instrukcją,
  - uszkodzenia mechaniczne i powstałe w wyniku zjawisk losowych,
  - konserwacja niezgodna z instrukcją (przewidziane jest tylko czyszczenie chemiczne),
  - dokonywanie przeróbek i napraw we własnym zakresie.
4. W sprawach nieuregulowanych Kartą Gwarancyjną mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.
5. Reklamację użytkownika producent rozpatruje w ciągu 2 tygodni od zgłoszenia.

Podpis sprzedającego.....

--

# *KURTKA GABARDYNOWA MĘSKA*

## SPIS TREŚCI:

<b>I</b>	<b>Dokumentacja Konstrukcyjno-Technologiczna.</b>	<b>4</b>
1.	Rysunek modelowy.	5
2.	Opis ogólny wyrobu.	6
3.	Normy i przepisy związane.	8
4.	Wymagania techniczne.	9
4.1.	Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków (z podaniem norm).	9
4.2.	Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków:	10
	- Tkanina wierzchnia,	10
	- Tkanina podszewkowa,	11
	- Wkłady odzieżowe tkane,	12
	- Flizelina,	12
	- Filc podkołnierzowy,	13
	- Kamelo-włosianka,	13
	-Tasiemka brzegowa ,	13
	- Taśma stabilizacyjna-przeszywana o szerokości 1,5cm,	14
	- Wypełnienie kuli rękawa,	14
	- Wkład barkowy,	15
	- Nici,	16
	- Guziki mundurowe,	16
	- Ismalina,	17
	- Taśma wieszakowa.	17
4.3.	Podstawowe parametry i wymiary.	18
4.3.1.	Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.	18
4.3.2.	Rodzaj szwów (PN-83/P-8451) i ściegów maszynowych (PN-83/P-84502).	19
4.4.	Wymagania konstrukcyjno-Techniczne.	20
4.4.1	Ogólne wymagania konstrukcyjne.	20
4.4.2	Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.	21
4.4.3.	Wymagania odnośnie wymiarów i mas.	23
4.4.4.	Wymagania odnośnie całkowitej wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:	24
	- Wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych,	24
	- Wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych,	24
	- Wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych.	24
4.4.5.	Wymagania niezawodnościowe:	25
	- Wymagania dotyczące nieuszkodzalności,	25
	- Wymagania dotyczące trwałości,	25
4.5.	Warunki wykonania.	26
4.6.	Dopuszczalne sztukowanie elementów.	26
4.7.	Tabela klasyfikacji wielkości.	26
5.	Zestawienie elementów składowych.	27
5.1	Ukompletowanie.	27
5.2	Cechowanie.	30
5.3.	Pakowanie.	32
6.	Rysunki techniczne.	33
6.1.	Wymiarowanie wyrobu.	33
6.2.	Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	36

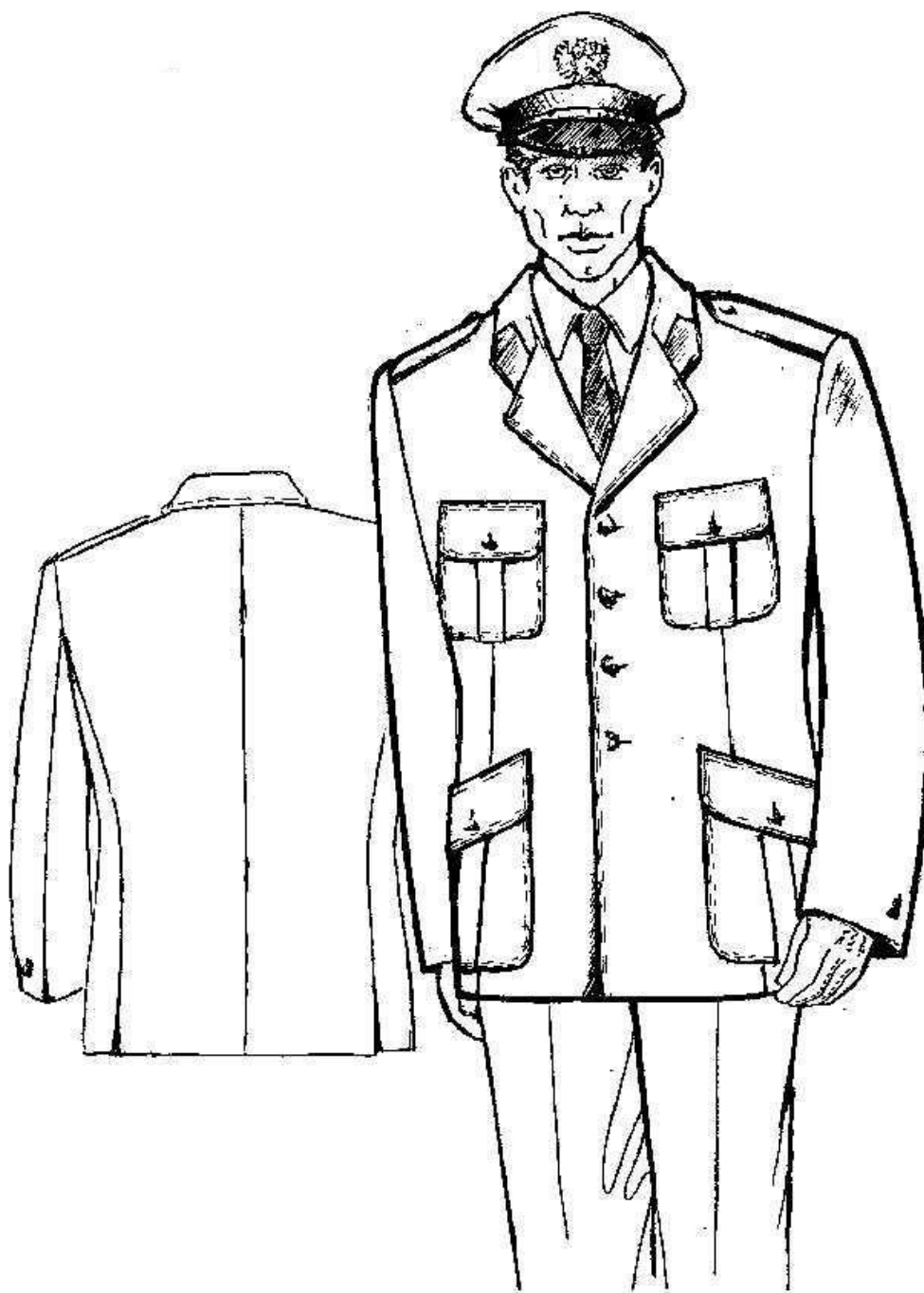


<b>6.3.</b>	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.	<b>40</b>
<b>6.4</b>	Wykonanie wyrobu.	<b>41</b>
<b>7.</b>	Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.	<b>46</b>
<b>8.</b>	Wykaz dokumentów potwierdzających spełnienie wymagań dokumentacji Techniczno-Technologicznej.	<b>47</b>
<b>II</b>	<b>Warunki i zasady odbioru wyrobów z produkcji.</b>	<b>48</b>
<b>1.</b>	Badanie odbioru. Odbiór Jakościowy.	<b>49</b>
<b>III</b>	<b>Dokumentacja eksploatacyjno-naprawcza.</b>	<b>52</b>
<b>1.</b>	Normy i przepisy związane .	<b>53</b>
<b>2.</b>	Opis użytkowania.	<b>53</b>
<b>3.</b>	Przechowywanie i transport.	<b>53</b>
<b>4.</b>	Naprawy.	<b>54</b>
	Gwarancja producenta.	<b>54</b>
<b>5.</b>	Załączniki:	<b>55</b>
<b>5.1.</b>	- deklaracja zgodności,	<b>56</b>
<b>5.2.</b>	- wzór karty gwarancyjnej	<b>57</b>

***I . DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO -  
TECHNOLOGICZNA***

**4. RYSUNEK MODELOWY.**

***KURTKA GABARDYNOWA MĘSKA.***



## 2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Kurtka jednorzędowa z wykładanym kołnierzem i wyłogami - wykonana metodą wielkopowierzchniowego klejenia. Zapięcie z przodu na cztery guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. Odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu wynosi 2cm, a ostatniego od dołu 2,5cm. Pozostałe guziki są rozmieszczone na linii guzików górnego i dolnego. Takie rozmieszczenie guzików wynika z tego, że przód jest poszerzony u dołu około 2cm. Po zapięciu kurtki guziki biegną środkiem przodu. Odległość dziurek od krawędzi przodu wynosi około 2cm.

Forma kurtki - klasyczna z boczami, ze szwem po środku tyłu. Szwy boczne z tyłu kurtki zakończone są rozporkami o długości 10cm.

Otwarte rozporki mają na celu zmniejszenie naciągania się i załamywania przodów podczas siedzenia w kurtce. Z przodu kurtki zaszewki dopasowujące do sylwetki.

Rękawy gładkie dwuczęściowe. Szwy łokciowe rękawa zakończone u dołu rozporkami o długości 10cm. Rękawy powinny być tak długie, żeby sięgały do nasady kciuków. W odległości 5cm od dolnej krawędzi rękawa oraz 2,5cm od krawędzi rozporka przszyty jest duży guzik mundurowy. Ramiona kurtki opływowe, wyrównane (podwyższone) małymi wkładami. Na ramionach kurtki umieszczone są naramienniki przesunięte ku przodowi, wszyte na wysokości kuli rękawa. Naramienniki zapinane są przy kołnierzu na małe guziki mundurowe z bakielitu na metalowej stopce. W węższym końcu naramienników znajduje się dziurka. Węższy koniec naramienników powinien znajdować się w odległości około 0,2-0,5cm od krawędzi wykładanej części kołnierza. Na wysokości klatki piersiowej naszyte są górne kieszenie nakładane. Na wysokości bioder naszyte są kieszenie nakładane dolne. Kieszenie posiadają kontrafałdę zewnętrzną, oraz klapki zapinane na guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. Szerokość kontrafałdy w kieszeniach górnych wynosi 3cm, natomiast w kieszeniach dolnych 3,5cm. Kontrafałdy biegną środkiem kieszeni.

Krawędzie przodów, kołnier, wyłogi oraz kieszenie z klapkami wykończone są podwójną stębnówką. Pierwsza stębnówka znajduje się w odległości 0,1-0,15cm od krawędzi, a druga 0,5-0,6cm od pierwszej. Dół kurtki, rozporki z tyłu i przy rękawach nie są stębnowane. Kurtka od wewnątrz wykończona jest podszewką w kolorze dostosowanym do tkaniny zasadniczej. W górnych częściach obydwu

przędów podszewki wykonane są kieszenie wewnętrzne na wypustkę z tkaniny zasadniczej. Lewa kieszeń wewnętrzna zapinana jest na zapinkę i guzik. Tył podszewki dwuczęściowy z fałdą po środku.

Przody kurtki uformowane są na wyłożeniu klatki piersiowej z kameli i ismaliny (Pianki). Spód kołnierza wykonany jest z filcu.

### **3. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE.**

PN-91/P-84504 „Wyroby konfekcyjne. Wielkości.”

PN – 91 / P- 01731 „Elementy wyrobów odzieżowych .Terminologia.”

PN- 83 / P-84501 „Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN- 83 / P –84502 „Wyroby konfekcyjne. Ściegi .Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN – 83 / P – 84506. „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.”

PN –85 / P – 84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

PN-EN ISO 3175-1 „ Tekstyliia. Czyszczenie chemiczne i wykończenie. Metoda oceny jakości chemicznego czyszczenia tekstyliów i wyrobów odzieżowych”

PN-EN-23758:1998 „Tekstyliia Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.”

PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne”

#### 4. WYMAGANIA TECHNICZNE.

##### 4. 1. WYKAZ SUROWCÓW, MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

( z podaniem norm)

Lp	Nazwa materiału	Nr normy
1.	Tkanina gabardynowa kolor błękitni-szary	PN-87/P82256
2.	Tkanina podszewkowa	PN-86/P-82651
3.	Wkłady odzieżowe tkane	PN-86/P-82477 PN-90/P-01727
4.	Flizelina	PN-87/P-85000
5.	Filc szary	PN-83/P-06708
6.	Kamelo-włosianka	PN-86/P-82477
7.	Taśma stabilizacyjna brzegowa	PN-86/P-82477 PN-EN 12127:2000
8.	Taśma stabilizacyjna brzegowa cięta z Termoliny 1,5cm przeszywana biała	PN- EN12127:2000 PN-87/P-85000
9.	Lamówka-atłasowa w kolorze dostosowanym	PN-86/P-82651
10.	Ismalina (pianka PU przeszywana Wiskożą 100%)	PN-87/P-85000
11.	Wkład barkowy biały	PN-87/P-85000
12.	Wypełnienie kuli rękawa	PN-87/P-85000
13.	Nici poliestrowe nr handlowy120	PN-EN 12590- :2002 - zał. B
14.	Nici poliestrowe nr handlowy 80	PN-EN12590: 2002 – zał. B
15.	Guzik bakielitowy z godłem mundurowy $\Phi$ 22mm na metalowej stopce	PN-83/P-84951 PN-81 /C-89270 (tworzywo)
16.	Guzik bakielitowy z godłem mundurowy $\Phi$ 16mm na metalowej stopce	jw
17.	Guzik czterdziurkowy $\Phi$ 15mm	jw
18.	Taśma wieszakowa	wg wzoru

## 4.2. Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków.

*Tkanina wierzchnia – np. art. 0119/E55/220-1, Firmy Biawena.*

**PN-87/P-82256** „Tkaniny wełniane i wełnopodobne odzieżowe. Wspólne wymagania użytkowe.”

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Przędza, o podwyższonym skręcie, tex	19x 2	PN-88/-04625
2.	Skład surowcowy, %,	45wełna 55poliester	PN-93/P-04847
3.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup> , Masa liniowa, g/m	333 ± 13 480±19	PN-ISO 3801:1993
4.	Szerokość między krajkami, cm	142 ±2	PN-EN 1773: 2000
5.	Liczba nitki na decymetr	o 556±22 w 256± 15	PN-EN10492:2000
6.	Splot 11 nitkowy reformowany	skośny 2/2 Z	PN-92/P-01704
7.	Wytrzymałość na rozerwanie, daN, nie mniej niż	o 90 w 54	PN-EN ISO 13934:2002
8.	Wytrzymałość na rozdzieranie, daN , nie mniej niż	o,w 2,5	PN-EN ISO13937:2001
9.	Odpężność po zmięciu, stopień, nie mniej niż	4	metoda walca PN-86/P-04632
10.	Odporność wybarwień na: prasowanie – czyszczenie chemiczne- rozpuszczalniki organiczne wodę- światło- tarcie suche pot	4 4-5 4-5 4-5 4 4-5 4-5	PN-EN ISO 105 -X11:2000 -PN-EN ISO 105-D01:1999 -PN-EN ISO 105-D02:1999 -PN-EN ISO105 –E01:1999 -PN-EN ISO105-B04:1999 PN-EN ISO 105X12:2003 PN-EN ISO105E04:1999
11.	Odporność na pilling, stopień, nie mniej niż	4	PN-EN ISO 12945:2002
12.	Kolor	błękitno-szary	Wg wzoru



*Tkanina podszewkowa – np. art. 8324KL, Firmy Dolwis.*

PN-86/P-82651 „Tkaniny jedwabne powszechnego użytku. Wspólne wymagania użytkowe. Zał.5 Tkaniny z włókien sztucznych i syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,%	Wiskoza 100%	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	101±5	PN-ISO 3801:1993 metoda 3
3.	Szerokość, cm	140±2	PN-81/P-04610
4.	Liczba nici na 1cm, osnowa wątek	o-44 w-35	<b>PN-EN1049-2:2000</b> metoda-A
5.	Splot	atłas 5-nitkowy	PN-92/P-01704
6.	Maksymalna siła przy rozciąganiu, daN, (o,w)	o-46 ±2 w-40 ±1	PN-EN ISO13934:2002
7.	Wydłużenie względne,%, (o,w)	o-15,5 w-22,5	
8.	Zmiana wymiarów,%, (-), po: -praniu i suszeniu -prasowaniu -czyszczeniu chemicznym nie więcej niż (o,w)	o -4, w -4 -2 -2	<b>PN-EN25077:1988</b> <b>PN-74/P-04624</b>
9.	Odporność na pilling, stopień	4	PN-EN ISO12945:2002
10.	Odporność wybarwień ,stopień,na: -pot alkaliczny i kwaśny -prasowanie na wilgotno -tarcie suche -tarcie mokre -rozpuszczalniki organiczne -czyszczenie chemiczne	3-4 min 4 4-5 4/4 4 4	PN-EN ISO105  -E04:1999 -X11:2000 - X12:2005 - X12:2005 - X05:1999 - D01:1999
11.	Kolor	Błękitno-szary	Wg wzoru

Klimat do aklimatyzacji i badań wg PN-EN ISO139:2005(U).

**Wkłady odzieżowe tkane – np. art. 4290 BS9 POLYFLIX, Firmy Hansel Textil.**

**PN-90/P-01727** „Wkłady odzieżowe. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych oraz metod badań”.

**PN-86/P-82477** „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Splot</b>	<b>skośny Delta 2/2</b>	<b>PN-92/P-01704</b>
2.	<b>Skład surowcowy</b>	100% Poliester	<b>PN-93/P-04847</b>
3.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	90±5	<b>PN-ISO3801:1993</b>
4.	Rodzaj kleju, naniesienie- micropunkty	Poliamid 100% 52 pkt. /cm <sup>2</sup>	
5.	Odporność na mięcie układu wątkowego po sklejeniu ,%, min	75	<b>PN-86/P-82477</b> <b>PN-73/P-04737</b>
6.	Siła rozwarstwiania układu , cN, min	1470	PN-86/P-82477 <b>PN-88/P-04950</b>
7.	Siła rozwarstwiania układu po 3 praniach chemicznych, cN, min	1000	PN-86/P-82477 PN-88/P-04950
8.	Konserwacja	odporny na czyszcze -nie chemiczne	<b>PN-86/P-04712</b>
9.	Długość gięcia przed konserwacją, cm, nie mniej niż	6	<b>PN-73/P-04631</b>
10.	<b>Długość gięcia po czyszczeniu chem.</b> cm, nie mniej niż	4	j.w
11.	Zmiana wymiarów po czyszczeniu,%, nie więcej niż (-)	o,w - 2,0	PN-86/P-82477 (PN-85/P04623p2.3)

Flizelina - np. art. 5030 BS4 (Polivlies), Firmy Hansel Textil.

**PN-87/P- 85000** „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań wg
1.	Skład surowcowy,% poliamid/ poliester	<b>50% Poliamid</b> <b>50% Poliester</b>	<b>PN-93/P-04847</b>
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	30±2	<b>PN-ISO3801:1993</b>
3.	Punktowe naniesienie kleju, ilość punktów /cm <sup>2</sup>	52	
4.	Odporność na czyszczenie chemiczne po sklejeniu z tkaniną, stopień, nie mniej niż	4	PN-96/P-04712
5.	Wytrzymałość na rozwarstwienie, cN, nie mniej niż	980	PN-96/P-04712
6.	Wytrzymałość na rozwarstwienie po 3-krotnym czyszczeniu chemicznym, cN, nie mniej niż	785	PN-96/P-04712

**Filec podkołnierzowy - np. art. S.42206, Firmy Duledo Sp. z o.o.**

**PN-83/P-06708 "Filce i włókniny techniczne. Badania odbiorcze".**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Skład surowcowy, %</b>	100% Poliester	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa g/m <sup>2</sup>	220±10%	<b>PN-ISO3801:1993</b>
3.	<b>Konserwacja</b>	czyszczenie chemiczne	<b>PN-86/P-04712</b>
4.	<b>Zmiana wymiarów po konserwacji (-), % nie więcej niż</b>	- 1	<b>PN-85/P-04623p23</b>

**Kamelo-włosianka - np. art. 137 N, Firmy Hansel Textil.**

**PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.**

LP	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Skład surowcowy, %</b> ,	27% włosia zwierzęcego, 25% bawełna, 33% wiskoza, 9% włókno wiskozowe ciągłe, 6% poliester.	<b>PN-93/P-04847</b>
2.	Splot (gładko tkany),	1/1	<b>PN-92/P-01704</b>
3.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	230±10	<b>PN-ISO3801:1993</b>

**Tasiemka brzegowa 4mm Firmy BAND.**

**PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	<b>Skład surowcowy, %</b> wiskoza poliester	33 % 67%	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa liniowa, g/mb</b>	0,9±5%	PN-ISO3801:1993
3.	<b>Szerokość, mm</b>	4,6	<b>PN-EN1773:2000</b>
4.	Kurczliwość przy czyszczeniu chemicznym %	1	PN-85/P-04623p23

**Taśma stabilizacyjna przesywana o szerokości 1,5cm - np. art. P015, Firmy**

**Krawiec-Turbo.**

**PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.**

<b>Lp.</b>	<b>Nazwa wskaźnika</b>	<b>Wartość</b>	<b>Metoda badań</b>
1.	Materiał podstawowy Termonina poliestrowa, klejona pastą plamidową, przesywaną	100% Poliester 10 igieł/cal	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	40-46	<b>PN-EN12127:2000</b>

**Wypełnienie kuli rękawa - np. art. 100973, Firmy Zawitex.**

**PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.**

**Materiał podstawowy-Włóknina poliestrowa igłowana.**

<b>Nazwa wskaźnika</b>	<b>Wartość</b>	<b>Metoda badań</b>
Skład surowcowy,%	100% Poliester	PN-93/P-04847
<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	150 ±10%	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
Nierównomierność ciężaru, %	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek

**Materiał uzupełniający-typ Kamelo-włosianka.**

**PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.**

<b>Nazwa wskaźnika</b>	<b>Wartość</b>	<b>Metoda badań</b>
<b>Skład surowcowy, %,</b>	13% włókno zwierzęce 30% bawełna 41% wiskoza 16% poliester	<b>PN-93/P-04847</b>
Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup>	192±15	<b>PN-ISO3801:1993</b>
Konserwacja	Odporny na czyszczenie chemiczne	<b>PN-86/P-04712</b>

Wkład barkowy - np. art. 106145 Firmy Zawitex .

PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
<b>I</b>	<b>Materiał spodni-Włóknina igłowana</b>		
1.	<b>Skład surowcowy</b>	<b>Poliester/Wiskoza</b>	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	80 ± 10 %	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru (masy)%	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
<b>II</b>	<b>Pianka poliuretanowa</b>		
1.	<b>Skład surowca</b>	100% Poliuretan	
2.	<b>Gęstość, kg/m<sup>3</sup></b>	23-26	<b>PN-EN ISO -845</b>
3.	<b>Sztywność 40 %, kPa</b>	3,1 – 4,8	<b>PN-EN-ISO3386-1</b>
4.	<b>Wytrzymałość na rozciąganie, kPa</b> nie mniej niż	120	<b>PN-EN ISO1798</b>
5.	<b>Wydłużenie przy zerwaniu, %</b> nie mniej niż	150	<b>PN-EN ISO1798</b>
6.	Ilość komórek, szt./cm	12 ± 2	PN-87/P04951
<b>III</b>	<b>Materiał wierzchni-Włóknina igłowana</b>		
1.	Skład surowcowy	Poliester /Wiskoza	PN-93/P-04847
2.	<b>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></b>	135 ± 10%	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru(masy)%	10	<b>PN-EN12127:2000</b> 10kólek
4.	Kolor	biały	wg. wzoru

## Nici.

**PN-EN 12590:2002** „Tekstyli. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub części z włókien syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Asortyment nici		Metoda badań
		numer handl. 120	numer handl. 80	
1.	Skład surowcowy,%	100% poliester cięty		PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, nominalna tex	28,8-32,5	38,9-43,05	PN-EN ISO2060:1997
3.	Średnia siła zrywająca, cN,	984±11	1370±14	PN-EN ISO2062:1997
4.	Średnie wydłużenie przy zerwaniu %	16	19	PN-EN ISO2062:1997
5.	Wytrzymałość właściwa cN/tex	33,1	31,7	PN-EN ISO2062:1997
6.	Odporność wybarwień, stopień, nie mniej niż - światło - czyszczenie chemiczne - tarcie suche	4 4 4	4 4 4	PN-EN ISO 105:1997 B02 D01 X12
7.	Maksymalny skurcz w wodzie, %	< 2	< 2	PN-EN12590 Zał.B
8.	Kolor	błękitno-szary		<b>Dostosowane do koloru munduru</b>

## Guziki mundurowe .

- bakielitowe na metalowej stopce Ø22mm, np. art. 533-22, Firmy Polgal,
- bakielitowe na metalowej stopce Ø16mm, np. art. 533-16, Firmy Polgal,
- błękitno-szary z dziurkami Ø15mm, art. 121-24, Firmy Polgal.

**PN-83/P-84951**

**PN-81/C-89270**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy	TworzywoPF+DN/A 2(bakielit)	<b>PN-81/C-89270</b>
2.	Plastyczność surowca, mm	190	„
3.	Wytrzymałość na zginanie MPa	66	„
4.	Średnice: z godłem- z godłem z dziurkami	Ø22 mm Ø16 mm Ø15 mm	<b>PN-93/C-89077</b>
5.	Ciężar, g/100szt - Ø22 mm - Ø16 mm - Ø15 mm	260±2 124±2 46±2	
6.	Kolor	Błękitno-szary	Dostosowany do

			koloru munduru
--	--	--	----------------

**Ismalina – Wkłady odzieżowe – np. art. Helsaflex 72 Firmy Zawitex .**

Pianka poliuretanowa igłowana 100% wiskoza.

**PN-87/P-85000** „ Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	<i>Skład surowcowy, %</i>	Poliuretan +Wiskoza 100%	<i>PN-93/P-04847</i>
2.	<i>Masa powierzchniowa, g/m<sup>2</sup></i>	110±10	PN-EN 12127:2000
4.	<i>Grubość, mm</i>	2,5±0,1	<i>PN-84/P-04711</i>
5.	<i>Kolory</i>	biały	
6.	<i>Konserwacja</i>	odporny na czyszczenie chemiczne	<i>PN-86/P-04712</i>

**Taśma wieszakowa - np. art. 6 B lub 6 C / 100 MB Firmy Krawiec – Turbo.**

**PN-86/P-82477** „ Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy, %	100 poliester	PN –93/P-04847
2.	Szerokość, mm	6	PN-EN 1773:2000
3.	Masa liniowa, g/motek 100m	100-115	PN-ISO3801:1993
4.	Wykończenie	stabilizacja termiczna 150°C	
5.	Zmiana wymiarów, %, ( - ), nie więcej niż pranie wodne w temp 90°C czyszczenie chemiczne	4 2	PN-86/P- 82477 ( PN-85/P-04623 p.2.3)
6.	Kolor według wzoru	szary	

#### **4.4. PODSTAWOWE PARAMETRY I WYMIARY.**

##### **4.3.1. Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.**

Kurtka gabardynowa przeznaczona jest dla funkcjonariuszy Policji. Stanowi asortyment odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, do codziennego użytkowania podczas pełnienia czynności służbowych. Są to na ogół prace o normalnym brudzeniu i niszczeniu. Kurtka wykonana jest z tkaniny typu wełnianego, gabardyny- o wysokich parametrach użytkowych, zapewniających dobry wygląd funkcjonariuszy w założonym okresie użytkowania. Materiały, z których wykonana jest kurtka nie mogą wpływać niekorzystnie na zdrowie i higienę użytkownika. Wszystkie materiały i dodatki zastosowane w kurtce powinny być odporne na proces chemicznego czyszczenia w czterochloroetylenie.

Założony okres użytkowania kurtki trwa 4 lata.

Parametry dotyczące szczegółowych wymiarów, zawarte są w niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej pkt 4.4. – „Wymagania konstrukcyjno-techniczne”.

Kurtka powinna być wykonana zgodnie z dokumentacją zatwierdzoną przez Komendę Główną Policji pod względem formy, konstrukcji i rozwiązań materiałowych. Cechy użytkowe i jakość materiałów zastosowanych na kurtkę powinny być potwierdzone certyfikatami lub badaniami wykonanymi przez laboratoria akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji.



#### 4.3.2. Rodzaj szwów( PN-83/P-84501) i ściegów maszynowych (PN-83/P-84502).

Lp.	Rodzaj szwu	ściegi
1.	1.01.01	301
2.	1.01.01	401
3.	2.05.03	301.301
4.	3.05.03	301
5.	1.01.01	304
6.	1.02.01	301
7.	6.05.01	301
8.	1.01.01	103
9.	8.06.01	301
10.	6.02.01	301
11.	2.01.01	304
12.	1.06.04	301.301
13.	5.04.03	301.301
14.	5.04.02	301
15.	-	304

Wyżej wymienione szwy zastosowane zostały w wykonaniu kurtki gabardynowej męskiej.

Zalecane gęstości ściegów:

- stębnowych 40 ÷ 50 / 1 dm
- obrzucających 50 ÷ 60 / 1 dm
- ryglujących 100 ÷ 120 / 1dm
- dziurkarki 100 ÷ 120/ 1dm

Wszystkie szwy należy zamocować poprzez dwukrotne przeszycie wsteczne przy rozpoczęciu i zakończeniu.

#### **4.4. WYMAGANIA KONSTRUKCYJNO- TECHNICZNE.**

##### **4.4.1. Ogólne wymagania konstrukcyjne.**

Kurtka powinna spełniać wymagania z zakresu formy i konstrukcji wyrobów odzieżowych zapewniających komfort ruchowy: wygodę zakładania i zdejmowania, oraz noszenia i wykonywania obowiązków służbowych.

Poszczególne części kurtki, które dotykają ciała użytkownika, powinny być pozbawione ostrości, szorstkości, które mogłyby powodować podrażnienia skóry.

Krój kurtki powinien ułatwiać dopasowanie do sylwetki i zapewniać, że podczas użytkowania kurtka nie będzie się przesuwać. W tym celu powinny być zapewnione odpowiednie rozmiary i dostosowanie do budowy ciała. Wymiarami kontrolnymi są : wzrost, obwód klatki piersiowej i obwód pasa.

##### **4.4.2. Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.**

Norma PN-85/P-84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

##### **Wymagania ogólne.**

Zgodnie z normą PN-85/P-84507 - „ Stopnie jakości ” jest to ocena produkcyjnej udatności, ustalona na podstawie wyników kontroli dla każdej sztuki wyrobu.

Wyroby konfekcyjne, do których należy kurtka gabardynowa, powinny spełniać wymagania:

- wykonanie zgodnie z obowiązującymi zasadami obróbki technologicznej stosowanej dla określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej,
- zastosowanie tkanin podstawowych i dodatków o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi,
- każdy wyrób powinien być oznakowany i opakowany.

Wyroby wykonane zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentacją techniczno-technologiczną i wymaganiami ogólnymi mogą być zakwalifikowane do trzech stopni jakości: jakość 1, jakość 2, jakość 3 .

**W przypadku kurtki gabardynowej produkowanej dla Policji dopuszczalna jest wyłącznie jakość 1.**

**Dopuszczalna liczba błędów dla 1 jakości wynosi:**

--

- 4 błędy konfekcyjne,
- 2 błędy tkaninowe tylko w elementach niewidocznych (dopuszcza się zaliczenie dwóch błędów stwierdzonych w podszewce za jeden błąd w tkaninie zasadniczej).

#### **Charakterystyka błędów dopuszczalnych dla 1 jakości:**

##### **Tkaninowe** (w niewidocznych elementach kurtki):

- nieprawidłowy przeplot mało widoczny - 10-50mm,
- zgrubienia nitek - 10-40mm,
- zabrudzenia jednonitkowe - 10-20mm,
- nierównomierność barwy o 1 stopień.

#### **Konfekcyjne według tolerancji przyjętych w tabeli wymiarów nr punktu 6.2 i 6.3:**

- skrzywienie krawędzi,
- różne długości jednakowych elementów,
- różne szerokości elementów,
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, otworów kieszeniowych,
- zwężenie rękawów,
- skrócenie rękawów.

#### **Błędy niedopuszczalne.**

##### **Tkaninowe:**

- plamy- pasy mało widoczne,
- brakujące nitki (blizny) widoczne,
- widoczny- nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport i nierównomierność barwy,
- zmechacenia,
- załamki.

##### **Konfekcyjne:**

- skrzywienie stebnówek,
- nieprawidłowo wykonane dziurki,
- naddanie lub ściągnięcie tkaniny np. na kołnierzu,
- zdeformowanie elementu w wyniku nieprawidłowego sklejenia,
- widoczne nieprawidłowe ścięgi,
- nie przyczepiona podszewka,
- wybłyszczenie szwów.

Przy ustalaniu błędów ocenę organoleptyczną, należy przeprowadzać przy odbitym świetle na wierzchniej stronie swobodnie rozłożonego wyrobu lub zawieszzonego na manekinie. Za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości > 1 m

#### 4.4.3. Wymagania odnośnie wymiarów i masy.

Zgodnie z normą PN-91/P-84504” Wyroby konfekcyjne. Wielkości” Zał. 10 „Wielkości wyrobów gotowych dla mężczyzn” jako podstawę opracowania dokumentacji przyjmuje się kurtki dla figury typu B.

Wymiary kontrolne: wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód pasa.

Różnica między obwodem klatki piersiowej a obwodem pasa dla tej figury wynosi w każdej wielkości 10cm.

Zakresy wymiarów:

WZROST ( co 6cm)

Wzrost	158	164	170	176	182	188	194
Tolerancja	155-160	161-166	167-172	173-178	179-184	185-190	191-193

OBWÓD KLATKI PIERSIOWEJ ( co 4cm)

Obwód	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Tolerancja	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121

OBWÓD PASA ( co 4cm)

Obwód	78	82	86	90	94	98	102	106	110
Tolerancja	76-79	80-83	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111

**Produkcja kurtek jest możliwa dla wszystkich typów figur, zgodnie z normą PN-91-84504.**

#### **4.4.4. Wymagania odnośnie odporności całkowitej, wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:**

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych**

odporność wyrobu na działania mechaniczne wynika z wytrzymałości tkanin wierzchnich i podszewki na: rozrywanie, rozdieranie, odporności na pilling i ścieranie powierzchniowe. Parametry te określają normy przedmiotowe dotyczące poszczególnych tkanin zawarte w tabelach wymagań.

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych**

kurtka nie posiada cech ochronnych przed działaniem czynników klimatycznych i biologicznych.

##### **- wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych**

kurtka nie jest asortymentem odzieży ochronnej.

#### **4.4.5. Wymagania niezawodnościowe.**

##### **-wymagania dotyczące nieuszkodzalności**

każdy wyrób odzieżowy może ulec uszkodzeniu w wyniku zdarzeń losowych, nieprzewidzianych sytuacji. Trwale uszkodzona kurtka mundurowa powinna podlegać wymianie.

##### **-wymagania dotyczące trwałości (zasób, czas pracy)**

trwałość asortymentów odzieżowych wynika z zastosowania tkanin i dodatków odpowiadających wymaganiom zawartym w niniejszej dokumentacji, oraz z założonego okresu użytkowania.

#### 4.5. WARUNKI WYKONANIA.

##### maszyny

Kurtki gabardynowa powinny być wykonane w procesie szycia przemysłowego, metodą klejenia wielopłaszczyznowego, przy użyciu maszyn: klejących, szyjących: obrzucających, stebnujących dwuigłowych, dziurkarek, prasujących. Powtarzalność wyrobów w rozmiarach zapewni komputerowe przygotowanie produkcji.

#### 4.6. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

Sztukowanie elementów jest niedopuszczalne.

#### 4.7. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI (dla figury B).

Lp.	Wzrost (cm)	Obwód klatki piersiowej (cm)/Obwód pasa (cm)								
		88/78	92/82	96/86	100/90	104/94	108/98	112/102	116/106	120/110
1.	158									
2.	164		x	x	x	x				
3.	170	x	x	x	x	x	x	x		
4.	176	x	x	x	x	x	x	x	x	
5.	182	x	x	x	x	x	x			
6.	188			x	x	x				
7.	194									

Tabela klasyfikacji wielkości w oparciu o normę PN-91/P-84504.

Produkcja kurtek jest możliwa dla wszystkich rozmiarów wg zamówień odbiorcy.

## 6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

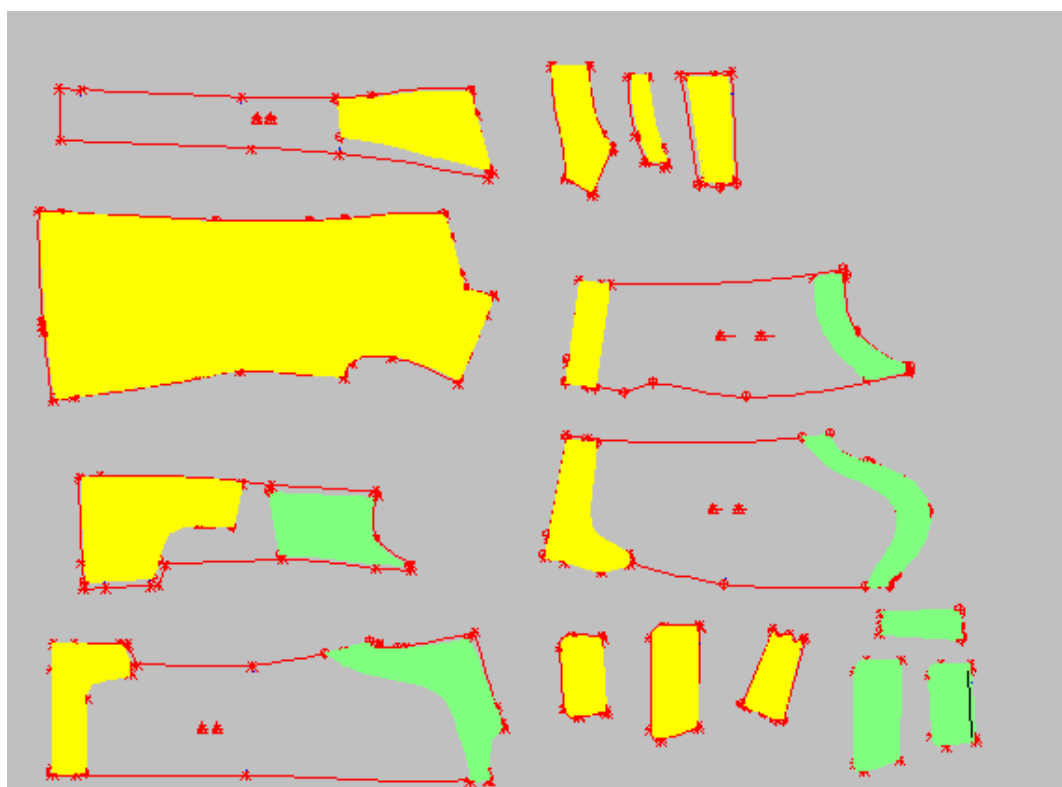
### 5.1. UKOMPLETOWANIE.

Rodzaj tkaniny	Lp.	Nazwa części	Ilość
1.	2.	3.	4.
Tkanina gabardynowa	1.	Tył	2
	2.	Przód	2
	3.	Obłożenie przodu	2
	4.	Boczek	2
	5.	Łata kieszeni górnej	2
	6.	Łata kieszeni dolnej	2
	7.	Patka kieszeni górnej	2
	8.	Patka kieszeni dolnej	2
	9.	Wierzch kołnierza	1
	10.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	11.	Rękaw wierzchni	2
	12.	Rękaw spodni	2
	13.	Naramiennik	2
	14.	Listewka kieszeni wewnętrznej	2
<b>Razem elementów</b>			<b>26</b>
Tkanina podszewkowa	1.	Tył	2
	2.	Górna część przodu	2
	3.	Dolna część przodu	2
	4.	Worek kieszeni wewnętrznej	2
	5.	Patka kieszeni górnej	2
	6.	Patka kieszeni dolnej	2
	7.	Rękaw wierzchni	2
	8.	Rękaw spodni	2
	9.	Lamówka kieszeni górnych	2
	10.	Lamówka kieszeni dolnych	2
	11.	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	12.	Naramiennik	2
<b>Razem elementów</b>			<b>23</b>



<b>Rodzaj tkaniny</b>	<b>Lp.</b>	<b>Nazwa części</b>	<b>Ilość</b>
<b>1.</b>	<b>2.</b>	<b>3.</b>	<b>4.</b>
Wkłady odzieżowe tkane	1.	Przód	2
	2.	Obłożenie - część górna	2
	3.	Wierzch kołnierza	1
	4.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	5.	Naramiennik wierzchu	2
	6.	Patki górne -wierzch	2
	7.	Patki dolne - wierzch	2
	8.	Boczek – część dolna	2
	9.	Tył - część dolna z rozporkiem	2
	10.	Rękaw wierzchni – część dolna z rozporkiem	2
	11.	Rękaw spodni – część dolna	2
	12.	Listewka kieszeni wewnętrznej	2
	<b>Razem elementów</b>		
Flizelina	1.	Rękaw wierzchni –część górna	2
	2.	Rękaw spodni – część górna	2
	3.	Tył- część górna (ramię, szyjka, pacha)	2
	4.	Patka kieszeni górnej - spodnia	2
	5.	Patka kieszeni dolnej – spodnia	2
	6.	Naramiennik spodu	2
	7.	Boczek - część górna	2
<b>Razem elementów</b>			<b>14</b>
Kamelo-włosianka	1.	Wypełnienie przodu	2
<b>Razem elementów</b>			<b>2</b>
Ismalina (Pianka)	1.	Wypełnienie przodu	2
<b>Razem elementów</b>			<b>2</b>
Filc	1.	Spód kołnierza	1
<b>Razem elementów</b>			<b>1</b>

## Obszary podklejenia



Wkład odzieżowy tkany



Flizelina

## **6.2. CECHOWANIE.**

OZNACZENIA (Przykład oznaczania kurtki zgodnie z normą PN-90/P-84531/Ap1).

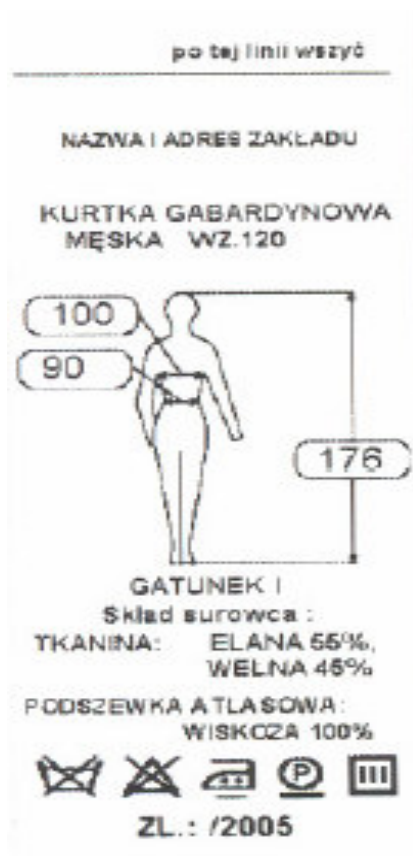
Znakowanie powinno być przytwierdzone tak, aby wszywki były widoczne i czytelne .

Wszywki powinny być odporne na określoną liczbę czyszczeń chemicznych, wynikającą z normy zużycia odzieży służbowej.

Wszywka żakardowa ze znakiem producenta naszyta na lewym przodzie podszewki nad kieszenią wewnętrzną. Wszywka zawierająca rozmiar i sposób konserwacji wszyta w lewą kieszeń wewnętrzną.

Do kurtki należy dołączyć wszywkę zawierającą dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu, numer wzoru,
- wielkość wyrobu,
- gatunek,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- sposób konserwacji
- numer zlecenia.



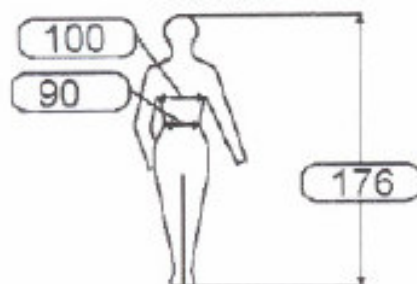
Etykieta powinna znajdować się na wierzchu kurtki i zawierać :

ADRES FIRMY  
ZNAK FIRMY  
NAZWA WYROBU  
SYMBOL WYROBU  
WIELKOŚĆ  
JAKOŚĆ  
SKŁAD SUROWCOWY  
SPOSÓB KONSERWACJI  
NUMER ZLECENIA

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji. Znaki wg PN-EN 23758

# NAZWA I ADRES ZAKŁADU

Kurtka Gabardynowa Męska  
wz. 120



Gatunek I

#### SKŁAD SUROWCA:

Tkanina wierzchnia: Elana 65%, Wełna 45%  
Podszewka atlasowa : Wiskoza 100%



ZL : /2005



nie prać, zachować ostrożność przy obchodzeniu się z wyrobem w stanie wilgotnym



nie stosować bielenia związkami wydzielającymi chlor



maksymalna temperatura dolnej stopy żelazka 150 °C, prasowanie z wykorzystaniem pary może być ryzykowne prasowanie przez płótno ochronne lub żelazkiem elektryczno-parowym z wykładziną teflonową



czyszczenie chemiczne w czterochloroetylenie surowe ograniczenia w zakresie dodawanej wody i/lub oddziaływania mechanicznego i/lub temperatury podczas czyszczenia i/lub suszenia samoobsługa w zakresie czyszczenia niedopuszczalna



szuszenie w pozycji pionowej

### 5.3.

### PAKOWANIE.

Pakowanie stanowi istotny element procesu produkcji odzieży decydujący o zachowaniu cech użytkowych (w tym estetycznych) gotowych wyrobów odzieżowych w transporcie i przechowywaniu.

Pakowanie powinno być zgodne z normą PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne.”

Pojedynczy wyrób należy przechowywać i transportować na wieszakach .

Materiały stosowane do pakowania:

- worki foliowe,
- wieszaki,
- stelaże.

Zalecenia:

- pojedynczy wyrób z wieszakiem należy zapakować w worek foliowy,
- partię wyrobów na wieszakach należy umieścić na stelażach w celu dogodnego transportowania wyrobów bez zgnieceń i uszkodzeń.

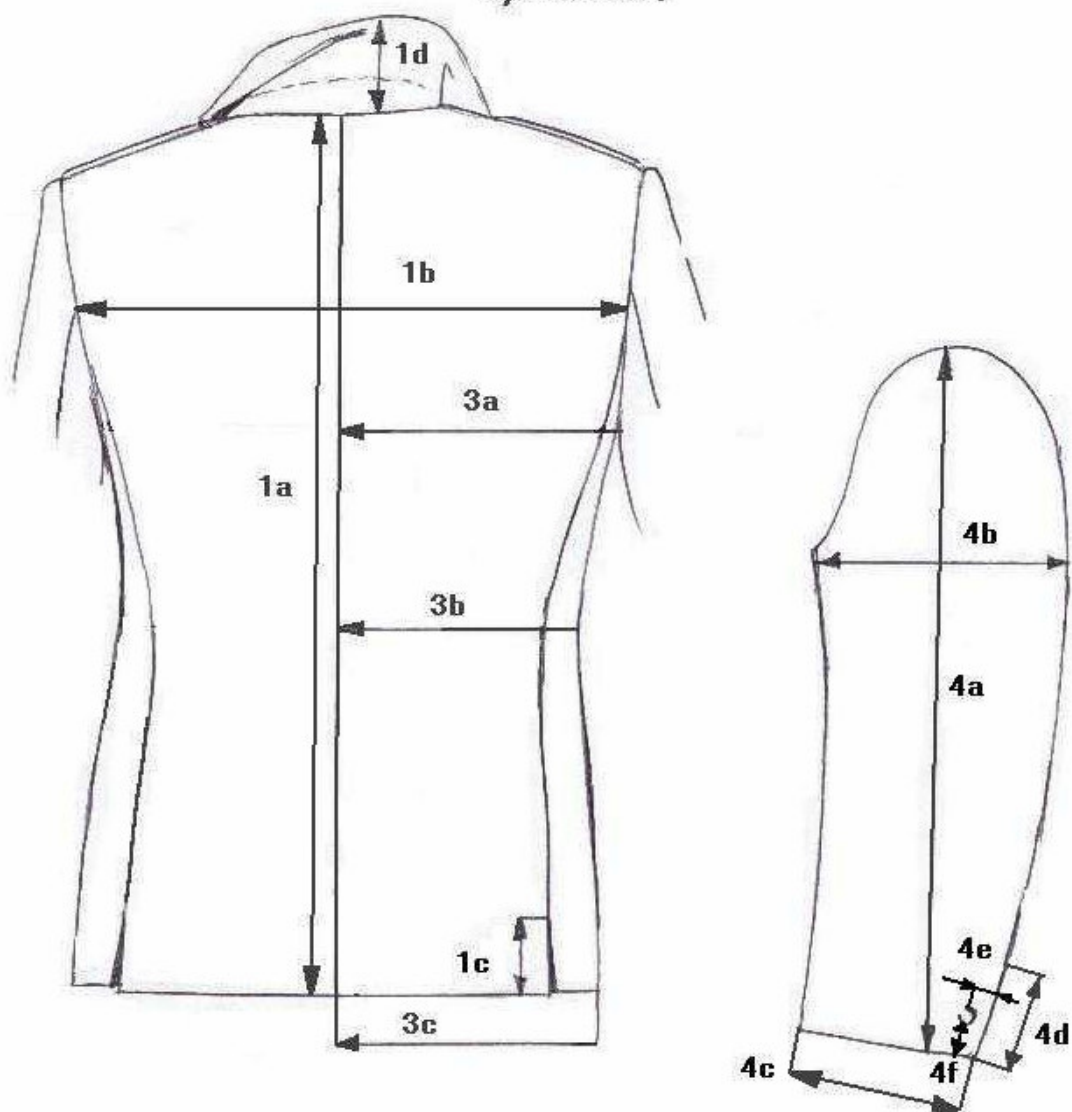
Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a

odbiorcą .

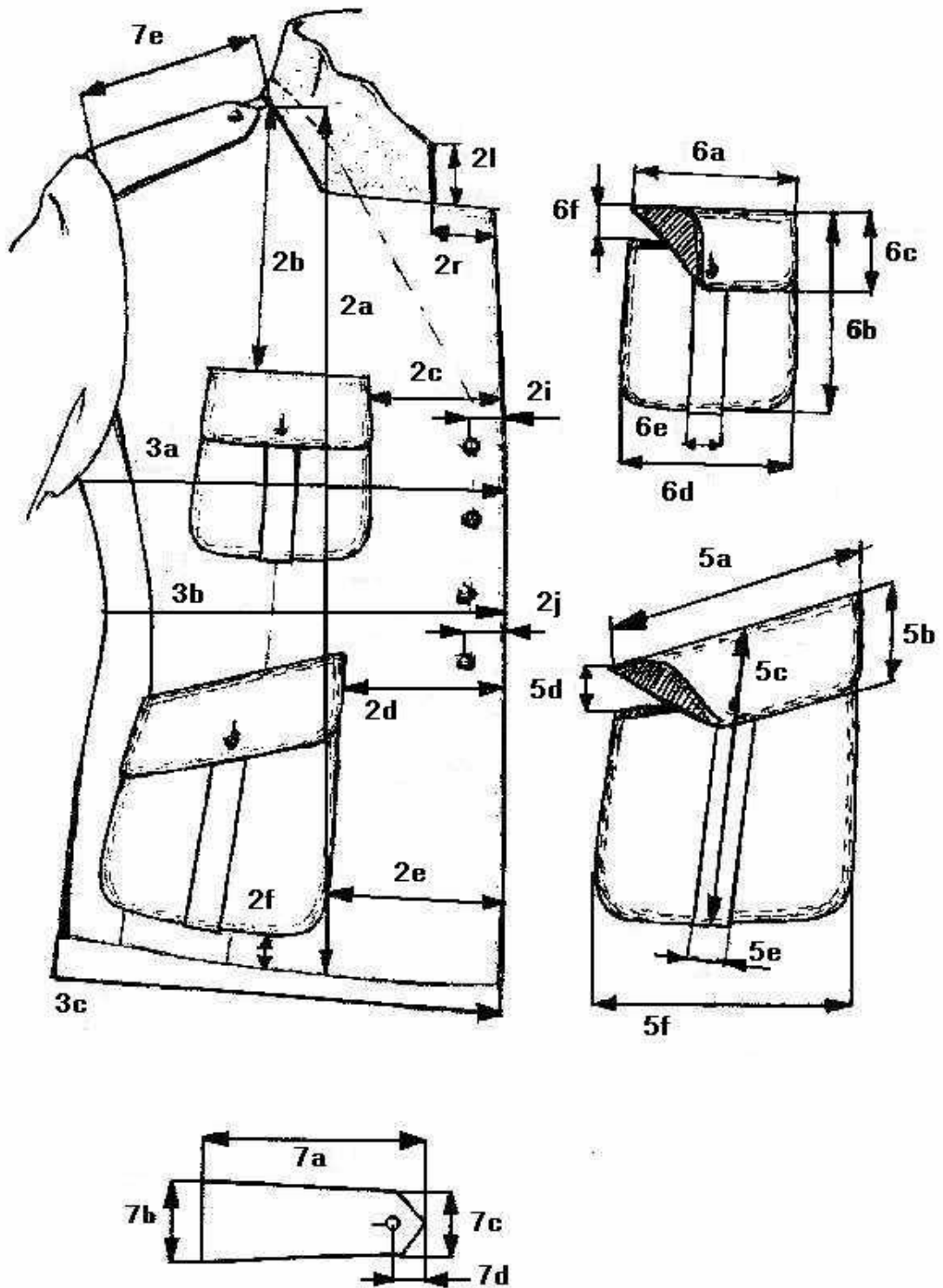
## 6. RYSUNKI TECHNICZNE.

### 6.1. WYMIAROWANIE WYROBU.

Rysunek nr.1

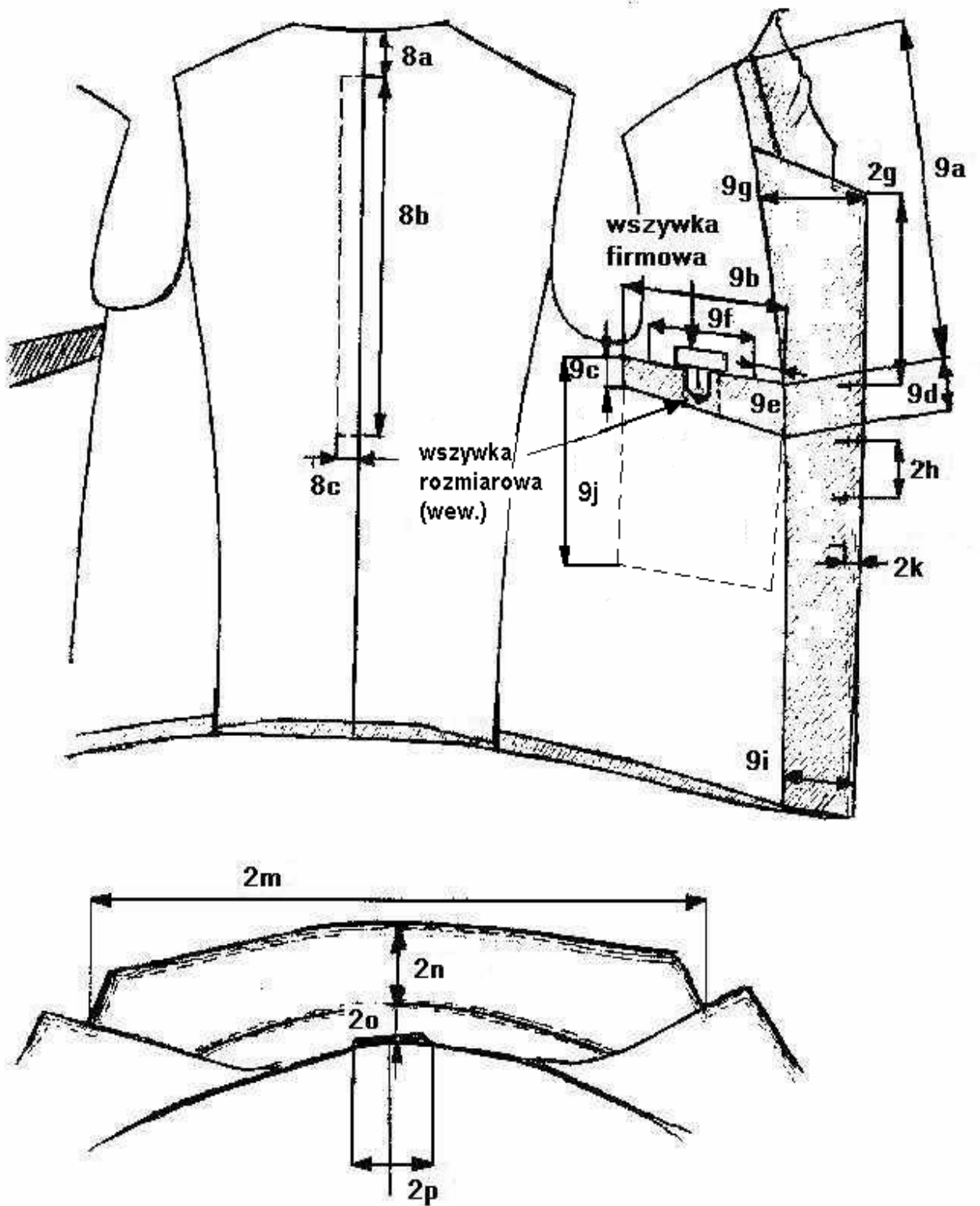


Rysunek nr. 2





Rysunek nr.3



6.2. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO (wymiary podane w cm).

Punkt y	Wyszczególnienie rozmiarów	88			92			96			100			+/ -			
		Ob. Kl. piersiowej	170	176	182	164	170	176	182	188	164	170	176		182	188	
	Wzrost		78	78	78	82	82	82	86	86	86	90	90	90	90		
	Wyszczególnienie wymiarów		78	78	78	82	82	82	86	86	86	90	90	90	90		
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek nr 1</b>		73	75	77	71	73	75	77	77	79	71	73	75	77	79	1, 0
a	Długość od wszycia kołnierza do krawędzi dołu		73	75	77	71	73	75	77	77	79	71	73	75	77	79	1, 0
b	Szerokość na wysokości łopatek		42	42	42	43	43	43	44	44	44	44	45	45	45	45	0, 5
<b>2</b>	<b>Przód - rysunek nr 2 i 3</b>																
a	Długość przodu mierzona od szwu barkowego		75, 1	77, 1	79, 1	73, 4	75, 4	77, 4	79, 4	77, 7	79, 7	73, 7	75, 7	77, 7	79, 7	81, 7	1, 0
b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki		19, 0	19, 4	19, 8	19, 3	19, 7	20, 1	20, 5		21, 2	20, 4	20, 8	20, 8	21, 2	21, 6	0, 5
c	Odległość przyszywania patki kiesz. górnej od krawędzi przodu		5,6	5,6	5,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,6	6,6	6,6	7,0	7,0	7,0	7,0	0, 3
d	Odległość przyszywania patki kiesz. dolnej od krawędzi przodu		12, 3	12, 3	12, 3	12, 7	12, 7	12, 7	12, 7	13, 1	13, 1	13, 1	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	0, 3
e	Odległość przyszywania kieszeni dolnej od krawędzi przodu		13, 8	13, 8	13, 8	14, 2	14, 2	14, 2	14, 2	14, 6	14, 6	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	0, 3
g	Odległość od góry wyłogu do pierwszego guzika		16, 7	17, 1	17, 5	16, 6	17, 0	17, 4	17, 8	17, 1	18, 5	17, 2	17, 6	18, 0	18, 4	18, 8	0, 3
h	Odległość między dziurkami		7,6	8,0	8,4	7,2	7,6	8,0	8,4	8,0	8,4	7,2	7,6	8,0	8,4	8,8	0, 3

m	Długość kołnierza	42	42	43	43	43	43	43	43	44	44	44	44	44	44	45	45	45	45	45	0, 5
<b>3</b> a	<b>Obwody w połowie – rysunek nr 1 i 2</b> Pod pachą mierzone od krawędzi przodu	54	54	54	56	56	56	56	56	58	58	58	60	60	60	60	60	60	60	60	0, 5
b	W pasie mierzone od krawędzi przodu	48	48	48	50	50	50	50	50	52	52	52	54	54	54	54	54	54	54	54	0, 5
c	U dołu mierzone od krawędzi przodu	57	57	57	59	59	59	59	59	61	61	61	63	63	63	63	63	63	63	63	0, 5
<b>4</b> a	<b>Rękawy – rysunek nr 1</b> Długość mierzona przez środek od wszycia kuli do dołu	62	64	66	60	62	64	66	66	60	62	64	66	66	64	62	64	66	68	68	1, 0
b	Szerokość w połowie mierzona na wysokości pachy	21, 5	21, 5	22	22	22	22	22	22	22, 5	22, 5	22, 5	22, 5	22, 5	22, 5	23	23	23	23	23	0, 5
c	Szerokość w połowie mierzona u dołu	15, 1	15, 1	15, 4	15, 4	15, 4	15, 4	15, 4	15, 4	15, 7	15, 7	15, 7	15, 7	15, 7	15, 7	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	0, 5
<b>5</b> a	<b>Kieszeń dolna – rysunek nr 2</b> Szer. kieszeni dolnej mierzona na wys. przyszycia patki	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	0, 3
c	Długość kieszeni dolnej mierzona po środku	22, 0	22, 5	21, 5	22, 0	22, 5	22, 0	22, 5	22, 0	21, 5	22, 5	22, 0	21, 5	22, 5	22, 0	22, 5	22, 0	22, 5	22, 5	22, 5	0, 3
<b>6</b> a	<b>Kieszeń górna – rysunek nr 2</b> Szer. kieszeni górnej mierzona na wys. przyszycia patki	12, 5	12, 5	12, 5	12, 5	12, 5	12, 5	12, 5	12, 5	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	13, 0	0, 3
b	Długość kieszeni górnej mierzona po środku	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 0	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	15, 5	0, 3





	Wyszczególnienie wymiarów		Wzrost														+/-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
			Obwód pasa																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek - nr 1</b>		164	170	176	182	188	194	200	206	212	218	224	230	236	242	248	254	260	266	272	278	284	290	296	302	308	314	320	326	332	338	344	350	356	362	368	374	380	386	392	398	404	410	416	422	428	434	440	446	452	458	464	470	476	482	488	494	500	506	512	518	524	530	536	542	548	554	560	566	572	578	584	590	596	602	608	614	620	626	632	638	644	650	656	662	668	674	680	686	692	698	704	710	716	722	728	734	740	746	752	758	764	770	776	782	788	794	800	806	812	818	824	830	836	842	848	854	860	866	872	878	884	890	896	902	908	914	920	926	932	938	944	950	956	962	968	974	980	986	992	998	1004	1010	1016	1022	1028	1034	1040	1046	1052	1058	1064	1070	1076	1082	1088	1094	1100	1106	1112	1118	1124	1130	1136	1142	1148	1154	1160	1166	1172	1178	1184	1190	1196	1202	1208	1214	1220	1226	1232	1238	1244	1250	1256	1262	1268	1274	1280	1286	1292	1298	1304	1310	1316	1322	1328	1334	1340	1346	1352	1358	1364	1370	1376	1382	1388	1394	1400	1406	1412	1418	1424	1430	1436	1442	1448	1454	1460	1466	1472	1478	1484	1490	1496	1502	1508	1514	1520	1526	1532	1538	1544	1550	1556	1562	1568	1574	1580	1586	1592	1598	1604	1610	1616	1622	1628	1634	1640	1646	1652	1658	1664	1670	1676	1682	1688	1694	1700	1706	1712	1718	1724	1730	1736	1742	1748	1754	1760	1766	1772	1778	1784	1790	1796	1802	1808	1814	1820	1826	1832	1838	1844	1850	1856	1862	1868	1874	1880	1886	1892	1898	1904	1910	1916	1922	1928	1934	1940	1946	1952	1958	1964	1970	1976	1982	1988	1994	2000	2006	2012	2018	2024	2030	2036	2042	2048	2054	2060	2066	2072	2078	2084	2090	2096	2102	2108	2114	2120	2126	2132	2138	2144	2150	2156	2162	2168	2174	2180	2186	2192	2198	2204	2210	2216	2222	2228	2234	2240	2246	2252	2258	2264	2270	2276	2282	2288	2294	2300	2306	2312	2318	2324	2330	2336	2342	2348	2354	2360	2366	2372	2378	2384	2390	2396	2402	2408	2414	2420	2426	2432	2438	2444	2450	2456	2462	2468	2474	2480	2486	2492	2498	2504	2510	2516	2522	2528	2534	2540	2546	2552	2558	2564	2570	2576	2582	2588	2594	2600	2606	2612	2618	2624	2630	2636	2642	2648	2654	2660	2666	2672	2678	2684	2690	2696	2702	2708	2714	2720	2726	2732	2738	2744	2750	2756	2762	2768	2774	2780	2786	2792	2798	2804	2810	2816	2822	2828	2834	2840	2846	2852	2858	2864	2870	2876	2882	2888	2894	2900	2906	2912	2918	2924	2930	2936	2942	2948	2954	2960	2966	2972	2978	2984	2990	2996	3002	3008	3014	3020	3026	3032	3038	3044	3050	3056	3062	3068	3074	3080	3086	3092	3098	3104	3110	3116	3122	3128	3134	3140	3146	3152	3158	3164	3170	3176	3182	3188	3194	3200	3206	3212	3218	3224	3230	3236	3242	3248	3254	3260	3266	3272	3278	3284	3290	3296	3302	3308	3314	3320	3326	3332	3338	3344	3350	3356	3362	3368	3374	3380	3386	3392	3398	3404	3410	3416	3422	3428	3434	3440	3446	3452	3458	3464	3470	3476	3482	3488	3494	3500	3506	3512	3518	3524	3530	3536	3542	3548	3554	3560	3566	3572	3578	3584	3590	3596	3602	3608	3614	3620	3626	3632	3638	3644	3650	3656	3662	3668	3674	3680	3686	3692	3698	3704	3710	3716	3722	3728	3734	3740	3746	3752	3758	3764	3770	3776	3782	3788	3794	3800	3806	3812	3818	3824	3830	3836	3842	3848	3854	3860	3866	3872	3878	3884	3890	3896	3902	3908	3914	3920	3926	3932	3938	3944	3950	3956	3962	3968	3974	3980	3986	3992	3998	4004	4010	4016	4022	4028	4034	4040	4046	4052	4058	4064	4070	4076	4082	4088	4094	4100	4106	4112	4118	4124	4130	4136	4142	4148	4154	4160	4166	4172	4178	4184	4190	4196	4202	4208	4214	4220	4226	4232	4238	4244	4250	4256	4262	4268	4274	4280	4286	4292	4298	4304	4310	4316	4322	4328	4334	4340	4346	4352	4358	4364	4370	4376	4382	4388	4394	4400	4406	4412	4418	4424	4430	4436	4442	4448	4454	4460	4466	4472	4478	4484	4490	4496	4502	4508	4514	4520	4526	4532	4538	4544	4550	4556	4562	4568	4574	4580	4586	4592	4598	4604	4610	4616	4622	4628	4634	4640	4646	4652	4658	4664	4670	4676	4682	4688	4694	4700	4706	4712	4718	4724	4730	4736	4742	4748	4754	4760	4766	4772	4778	4784	4790	4796	4802	4808	4814	4820	4826	4832	4838	4844	4850	4856	4862	4868	4874	4880	4886	4892	4898	4904	4910	4916	4922	4928	4934	4940	4946	4952	4958	4964	4970	4976	4982	4988	4994	5000	5006	5012	5018	5024	5030	5036	5042	5048	5054	5060	5066	5072	5078	5084	5090	5096	5102	5108	5114	5120	5126	5132	5138	5144	5150	5156	5162	5168	5174	5180	5186	5192	5198	5204	5210	5216	5222	5228	5234	5240	5246	5252	5258	5264	5270	5276	5282	5288	5294	5300	5306	5312	5318	5324	5330	5336	5342	5348	5354	5360	5366	5372	5378	5384	5390	5396	5402	5408	5414	5420	5426	5432	5438	5444	5450	5456	5462	5468	5474	5480	5486	5492	5498	5504	5510	5516	5522	5528	5534	5540	5546	5552	5558	5564	5570	5576	5582	5588	5594	5600	5606	5612	5618	5624	5630	5636	5642	5648	5654	5660	5666	5672	5678	5684	5690	5696	5702	5708	5714	5720	5726	5732	5738	5744	5750	5756	5762	5768	5774	5780	5786	5792	5798	5804	5810	5816	5822	5828	5834	5840	5846	5852	5858	5864	5870	5876	5882	5888	5894	5900	5906	5912	5918	5924	5930	5936	5942	5948	5954	5960	5966	5972	5978	5984	5990	5996	6002	6008	6014	6020	6026	6032	6038	6044	6050	6056	6062	6068	6074	6080	6086	6092	6098	6104	6110	6116	6122	6128	6134	6140	6146	6152	6158	6164	6170	6176	6182	6188	6194	6200	6206	6212	6218	6224	6230	6236	6242	6248	6254	6260	6266	6272	6278	6284	6290	6296	6302	6308	6314	6320	6326	6332	6338	6344	6350	6356	6362	6368	6374	6380	6386	6392	6398	6404	6410	6416	6422	6428	6434	6440	6446	6452	6458	6464	6470	6476	6482	6488	6494	6500	6506	6512	6518	6524	6530	6536	6542	6548	6554	6560	6566	6572	6578	6584	6590	6596	6602	6608	6614	6620	6626	6632	6638	6644	6650	6656	6662	6668	6674	6680	6686	6692	6698	6704	6710	6716	6722	6728	6734	6740	6746	6752	6758	6764	6770	6776	6782	6788	6794	6800	6806	6812	6818	6824	6830	6836	6842	6848	6854	6860	6866	6872	6878	6884	6890	6896	6902	6908	6914	6920	6926	6932	6938	6944	6950	6956	6962	6968	6974	6980	6986	6992	6998	7004	7010	7016	7022	7028	7034	7040	7046	7052	7058	7064	7070	7076	7082	7088	7094	7100	7106	7112	7118	7124	7130	7136	7142	7148	7154	7160	7166	7172	7178	7184	7190	7196	7202	7208	7214	7220	7226	7232	7238	7244	7250	7256	7262	7268	7274	7280	7286	7292	7298	7304	7310	7316	7322	7328	7334	7340	7346	7352	7358	7364	7370	7376	7382	7388	7394	7400	7406	7412	7418	7424	7430	7436	7442	7448	7454	7460	7466	7472	7478	7484	7490	7496	7502	7508	7514	7520	7526	7532	7538	7544	7550	7556	7562	7568	7574	7580	7586	7592	7598	7604	7610	7616	7622	7628	7634	7640	7646	7652	7658	7664	7670	7676	7682	7688	7694	7700	7706	7712	7718	7724	7730	7736	7742	7748	7754	7760	7766	7772	7778	7784	7790	7796	7802	7808	7814	7820	7826	7832	7838	7844	7850	7856	7862	7868	7874	7880	7886	7892	7898	7904	7910	7916	7922	7928	7934	7940	7946	7952	7958	7964	7970	7976	7982	7988	7994	8000	8006	8012	8018	8024	8030	8036	8042	8048	8054	8060	8066	8072	8078	8084	8090	8096	8102	8108	8114	8120	8126	8132	8138	8144	8150	8156	8162	8168	8174	8180	8186	8192	8198	8204	8210	8216	8222	8228	8234	8240	8246	8252	8258	8264	8270	8276	8282	8288	8294	8300	8306	8312	8318	8324	8330	8336	8342	8348	8354	8360	8366	8372	8378	8384	8390	8396	84

<b>4</b> a	<b>Rękawy – rysunek nr 1</b> Długość mierzona przez środek od wżycia kuli do dołu	60	62	64	66	68	62	64	66	62	64	64	1,0	
		23, 5	23, 5	23, 5	23, 5	23, 5	24	24	24, 5	24	24, 5	24, 5	25	0,5
		16, 3	16, 3	16, 3	16, 3	16, 3	16, 6	16, 6	17, 2	16, 6	17, 2	17, 2	17, 5	0,5
<b>5</b> a	<b>Kieszzeń dolna – rysunek nr 2</b> Szer. kieszeni dolnej mierzona na wys. przyszycia patki	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	18, 0	0,3	
		21, 5	22, 5	22, 5	23, 0	23, 5	22, 0	22, 5	22, 0	23, 0	22, 0	22, 5	0,3	
		13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	13, 5	0,3	
<b>6</b> a	<b>Kieszzeń górna – rysunek nr 2</b> Szer. kieszeni górnej mierzona na wys. przyszycia patki	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	16, 0	0,3	
		13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	0,3	
		16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 6	16, 6	17, 0	16, 6	17, 0	17, 4	0,2	
<b>7</b> a	<b>Naramiennik – rysunek nr 2</b> Długość naramiennika mierzona po środku	28, 0	29, 5	31, 0	32, 5	34, 0	29, 5	31, 0	32, 5	29, 5	31, 0	31, 0	0,5	
		13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	0,3	
		16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 6	16, 6	17, 0	16, 6	17, 0	17, 4	0,2	
<b>8</b> b	<b>Podszewka – rysunek nr 3</b> Długość fałdy	16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 6	16, 6	16, 6	16, 6	16, 6	16, 6	0,2	
		13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	13, 9	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	14, 3	0,3	
		16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 2	16, 6	16, 6	17, 0	16, 6	17, 0	17, 4	0,2	





### 6.3. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH.

Wymiary w centymetrach

Punkty	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	+/-
<b>1</b>	<b>Tył – rysunek nr 1</b>		
c	Długość rozporków	10	0,5
d	Szerokość spodniej cz. kołnierza	7,0	0,5
<b>2</b>	<b>Przód – rysunek nr 2 i 3</b>		
f	Odległość kieszeni dolnej od krawędzi dołu	2,5	0,5
i	Odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,0	0,3
j	Odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,3
k	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,0	0,3
r	Długość odszycia fasonu do kołnierza	4,0	0,2
l	Szerokość końcówek kołnierza	4,0	0,2
n	Szerokość kołnierza	5,5	0,2
o	Szerokość stójki kołnierza	2,0	0,2
p	Długość wieszaka	7,0	0,5
<b>4</b>	<b>Rękaw – rysunek nr 1</b>		
d	Długość rozporka	10	0,5
e	Odległość guzika od krawędzi rozporka	2,5	0,3
f	Odległość guzika od dołu rękawa	5,0	0,3
<b>5</b>	<b>Kieszeń dolna – rysunek nr 2</b>		
b	Szerokość patki	7,5	0,2
e	Szerokość kontrafałdy	3,5	0,1
d	Odległość patki od krawędzi kieszeni	2,3	0,3
f	Szerokość kieszeni u dołu	22,5	0,3
<b>6</b>	<b>Kieszeń górna – rysunek nr 2</b>		
c	Szerokość patki	6,5	0,2
d	Szerokość kieszeni u dołu	14,5	0,3
e	Szerokość kontrafałdy	3,0	0,1
f	Odległość patki od krawędzi kieszeni	2,0	0,3
<b>7</b>	<b>Naramiennik – rysunek nr 2</b>		
c	Szerokość przy ostrym końcu	3,5	0,2
b	Szerokość przy wszyciu	5,0	0,2
d	Odległość dziurki od ostrego końca	1,7	0,2
<b>8</b>	<b>Podszewka – rysunek nr 3</b>		
a	Odległość fałdy od wszycia kołnierza	6,0	0,5
c	Głębokość fałdy	1,5	0,5
<b>9</b>	<b>Kieszeń wewnętrzna – rysunek nr 3</b>		
c	Szerokość listewki kieszeni wew. przy boku	3,0	0,3
d	Szerokość listewki kieszeni wew. przy obłożeniu	5,0	0,3
e	Odległość do otworu kieszeni wew. od obłożenia	1,5	0,3
f	Długość otworu kieszeni wewnętrznej	14,5	0,5
g	Szerokość obłożenia mierzona dołem	7,0	0,5
j	Głębokość worka kieszeni wewnętrznej	18,5	1,0

#### 6.4. WYKONANIE WYROBU.

Podstawowe operacje wykonania wyrobu podano w tablicach

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu PN-83/P-84502 PN-83/P-84501	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie elementów	-	Wkład odzieżowy tkany: Temperatura w szczelinie - 140 C° docisk - 1,5 bar czas- 18 s Flizelina: Temperatura - 130 C° docisk - 1,0 bar czas- 14 s
<b>Tył</b>			
3	Wykonanie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
4	Rozprasowanie szwu środkowego tyłu	-	-
5	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,
<b>Przód</b>			
6	Podklejenie przodów	-	Na krawędź przodów , ramię i wyłamanie kłapy nakleić taśmę stabilizacyjną przesywaną
7	Wykonanie zaszewki przodu	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
8	Doszycie boczka do przodu	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
9	Rozprasowanie zaszewki przodu i szwa boczka przodu	-	-
10	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,

1	2	3	4
11	Uszycie wkładu wypełnienia piersi	1.01.01/103 1.01.01/304	Warstwę z ismaliny , krótszą ok.1,0cm nałożyć na warstwę z camelowłosianki i przesyć 3-krotnie, równomiernie po szerokości .Do krawędzi wyłamania kłapy , doszyć taśmę płócienną z klejem
12	Naklejenie wkładu wypełnienia piersi	-	na wyłamanie kłapy nakleić wkład
13	Zamocowanie wkładu wypełnienia piersi	1.01.01/301	wkład zamocować do wykroju pachy przodu
<b>Wykonanie kieszeni górnych</b>			
14	Zeszycie kontrafałd w łatach kieszeni	6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
15	Rozprasowanie kontrafałd	-	wg zatwierdzonego wzoru
16	Lamowanie górnej krawędzi kieszeniowej łaty	3.05.03/301	wykończenie krawędzi łaty lamówką z podszewki atlasowej po pełnym skosie
17	Zaprasowanie łaty kieszeni	-	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
18	Odszycie i stębnowanie patki kieszeni	1.01.01/301 1.06.04/301.301	patkę kieszeni odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną wywrócić na prawą stronę i przstębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
19	Uprasowanie patek na płasko	-	-
20	Wykonanie dziurek w patkach kieszeni	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
21	Naszycie i przestębnowanie patki	5.04.02/301 2.05.03 /301.301	naszyć patki zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną , wywrócić na prawą stronę odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
22	Naszycie kieszeniowej łaty	2.05.03 /301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
<b>Wykonanie kieszeni dolnych</b>			
23	Kieszenie dolne wykonać jak górne	-	-



1	2	3	4
<b>Naramiennik</b>			
24	Odszycie naramiennika	1.01.01/301	odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną wywrócić na prawą stronę
25	Uprasowanie naramienników na płasko	-	-
26	Wykonanie dziurek w naramienniku	304	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
<b>Łączenie przodów z tyłami</b>			
27	Zeszycie szwów bocznych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
28	Zeszycie szwów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
29	Odszycie rozporków w dole kurtki	6.02.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno –technologiczną, wywrócić na prawą stronę
30	Rozprasowanie szwów bocznych i zaprasowanie dołu	-	-
<b>Kołnierz i odszycie przodów</b>			
31	Łączenie stójki z kołnierzem	1.01.01/301	Doszyć stójkę do wierzchu kołnierza ,szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi rozłożyć szew i rozstębnować po kołnierzu w odległości 0,15cm
32	Doszycie taśmy do spodu kołnierza	1.02.01/301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem
33	Odszycie kołnierza	2.01.01/304 1.01.01/301	kołnierz odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną i wywrócić na prawą stronę , na środku stójki zamocować wieszak
34	Uprasowanie kołnierza	-	-
35	Odszycie przodów odłożeniami	1.01.01/301	szerokość szwu 1, 0 cm od krawędzi odszyte przody wywrócić na prawą stronę
36	Uprasowanie krawędzi przodów	-	-
			117

1	2	3	4
37	Łączenie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną
38	Wszycie spodu kołnierza	2.01.01/304	spód kołnierza doszyć do podkroju szyji- 1,0cm od krawędzi
39	Rozprasowanie szwa łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
40	Zarygowanie kołnierza	1.01.01/301	Kołnierz ułożyć i zarygować w odległości 0,15 cm od krawędzi szwa doszycia stójki
41	Stębnowanie krawędzi przodów i kołnierza	1.06.04/301.301	Stębnować w odległości 0.15 cm i 0,63cm od krawędzi ,krawędzie muszą być wycieniowane i przewinięte
<b>Rękawy</b>			
42	Szew łokciowy rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
43	Odszycie rozporków w dole rękawa	6.02.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno- technologiczną, wyrócić na prawą stronę
44	Rozprasowanie szwa łokciowego rękawa i zaprasowanie dołu	-	-
45	Szew spodni rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
46	Rozprasowanie szwa spodniego rękawa	-	-
47	Wszycie rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi z jednoczesnym podłożeniem naramienników
48	Sprasowanie szwa wszycia rękawa	-	-
49	Wszycie wypełnienia kuli rękawa	1.01.01/301	wypełnienie kuli rękawa doszyć po szwie wszycia rękawa szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
50	Doszycie wkładów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi
<b>Prasowanie kurtki</b>			
51	Prasowanie kurtki przed wszyciem podszewki	-	-



1	2	3	4
<b>Wykonanie podszewki</b>			
52	Uszycie zapinki do kieszeni wewnętrznej	8.06.01	-
53	Zaprasowanie listewek kieszeni wewnętrznych	-	-
54	Odszycie kieszeni wewnętrznych	1.01.01/301	listewkę kieszeni wewnętrznej doszyć do dolnego elementu przodu podszewki , podłożyć element górny podszewki , zamocować po bokach, zaszyć worek kieszeniowy , lewa kieszeń wew. zapinana na zapinkę o długości 3,5 cm i guzik
55	Naszycie wszywki firmowej	5.04.03/301.301	na lewym przodzie - po środku wszywki od strony wewnętrznej podłożyć zapinkę kieszeni wewnętrznej
56	Łączenie elementów podszewki	1.01.01/401	szerokość szwów 1 ,0 cm od krawędzi
57	Uprasowanie podszewki na gotowo przed wszyciem	-	-
<b>Montaż</b>			
58	Łączenie podszewki z wierzchem kurtki	1.01.01/301	Podszewkę ułożyć i doszyć wzdłuż krawędzi, obłożeń , kołnierza , dołu rękawów Rękawy zamocować od wewnątrz na całym obwodzie szwa wszycia rękawa
<b>Operacje końcowe</b>			
59	Wykonanie dziurek odzieżowych	304	zgodnie dokumentacją techniczno - technologiczną w lewym froncie przodu
60	Guziki	304	oznaczyć i przyszyć zgodnie dokumentacją techniczno - technologiczną
61	Ryglowanie wieszaczka	304	wg zatwierdzonego wzoru
62	Kurtkę oczyścić z kredy, końców nici i uprasować na gotowo	-	-



**7. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH  
I DODATKÓW (dla figury B).**

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Szerokość	Ilość	Uwagi
1.	Tkanina gabardynowa	m/szt.	1,42±0,02	1,96	
2.	Tkanina podszewkowa	m/szt.	1,40±0,02	1,56	
3.	Wkłady odzieżowe tkane	m/szt.	0,90	1,34	
4.	Flizelina	m/szt.	0,90	0,52	
5.	Kamelo-włosianka	m/szt.	1,60	0,12	
6.	Ismalina (Pianka PU)	m/szt.	1,80±0,01	0,10	
7.	Filc	m/szt.	0,90	0,06	
8.	Taśma brzegowa 4mm	m/szt.	-	1,4	
9.	Taśma stabilizacyjna przeszzywana biała 1,5cm	m/szt.	-	2,9	
10.	Nici – nr handlowy 120	m/szt.	-	600	
11.	Nici – nr handlowy 80	m/szt.	-	50	
12.	Guzik orzeł Ø22mm na metalowej stopce	szt.	-	7	W tym jeden zapasowy
13.	Guzik orzeł Ø16mm na metalowej stopce	szt.	-	7	W tym jeden zapasowy
14.	Guzik czterodziurkowy Ø15mm	szt.	-	2	
15.	Poduszki barkowe	szt.	-	2	
16.	Wypełnienie kuli rękawa	szt.	-	2	
17.	Wszywka rozmiarowa z przepisem konserwacji	szt.	-	1	
18.	Etykieta jednostkowa	szt.	-	1	
19.	Taśma wieszakowa	m/szt.	-	0,1	
20.	Wszywka firmowa	szt.	-	1	
21.	Wieszak marynarkowy	szt.	-	1	
22.	Worek foliowy	szt.	-	1	

## **8. WYKAZ DOKUMENTÓW POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIENIE WYMAGAŃ DOKUMENTACJI T-T.**

Aby zapewnić powtarzalność wyrobu, należy przedstawić certyfikaty na niżej wymienione surowce z laboratoriów akredytowanych przez Polskie Centrum Akredytacji:

- tkaninę wierzchnią,
- tkaninę podszewkową,
- nici,
- guziki,
- klejonki (wkłady odzieżowe tkane mające wpływ na trwałość cech użytkowych kurtek po procesach konserwacji).

## **II    WARUNKI    I    ZASADY    ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI**

## **1 BADANIA ODBIORCZE. ODBIÓR JAKOŚCIOWY.**

Odbiór jakościowy powinien być zgodny z normą **PN-83/P-84506. „ Wyroby konfekcyjne.**

### **Badania odbiorcze”.**

Zgodnie z normą przyjęto określenia:

- **sztuka wyrobu** – jednostka wyrobu konfekcyjnego stanowiąca przedmiot obrotu handlowego,
- **partia wyrobów** – określona liczba sztuk wyrobów o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie przedstawiona do jednorazowego odbioru i zaopatrzona w jeden dokument dostawy,
- **wyroby grupy I** – ubiory wełniane i wełnopodobne.

### **WARUNKI ODBIORU.**

Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych, oświetlonym światłem naturalnym lub sztucznym rozproszonym. Miejsce badań odbiorczych powinno być wyposażone w stół i przymiary umożliwiające dokonanie czynności sprawdzających.

### **BADANIA ODBIORCZE.**

- **Oględziny zewnętrzne** – sprawdzanie zgodności oznakowania i opakowania z obowiązującymi normami i przepisami.
  - **Badania organoleptyczne** polegające na sprawdzeniu:
    - wyglądu ogólnego,
    - zgodności wymiarów z tabelami wymiarów w dokumentacji techniczno- technologicznej,
    - układalności wyrobu (na manekinie lub modelu),
    - sklasyfikowania jakości,
    - sprawdzenia zgodności tkanin z warunkami technicznymi,
    - sprawdzenia dodatków (zapięć itp.).

## **POBIERANIE PRÓBEK ( WYROBY GRUPY I).**

Z partii wyrobów przedstawionych do odbioru należy w sposób losowy pobrać próbki do badań w ilościach:

Liczność partii (szt.)	Liczność próby-n (szt.)	Liczba kwalifikująca-m1 ( szt.)
do 50	5	0
51 –150	20	1
151 – 280	32	2
281 – 500	50	3
501 - 1200	80	5

## **OCENA WYNIKÓW BADAŃ.**

### **Ocena sztuki.**

Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli wyniki badania odpowiadają wymaganiom obowiązujących norm i dokumentacji techniczno- technologicznej. Sztukę należy uznać za niedobłą jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości nie jest zgodna z wymaganiami obowiązujących norm i dokumentacji t-t.

### **Ocena partii**

Partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami jeżeli:

- spełnia wymagania dokumentacji techniczno-technologicznej punkty 4.2, 4.3 i 4.4,
- liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej m1,
- wartości wszystkich wskaźników potwierdzone badaniami laboratoryjnymi (certyfikaty) są zgodne z dokumentacją techniczno-technologiczną,
- partię wyrobów należy uznać za niezgodną jeżeli chociaż jedna z właściwości dla jednej ze sztuk badanych nie spełnia wymagań lub liczba sztuk niedobrych w badaniach organoleptycznych( szczegółowych) przekracza liczbę kwalifikującą **m1** podaną w normie PN-83/P-84506.

### **Deklaracja zgodności.**

Każda partia wyrobów powinna mieć Deklarację Zgodności wyrobu z Dokumentacją t-t wydaną przez Producenta ( załącznik nr 5.1).

**Ocena odbioru.**

Partia kurtek nie spełniająca wymagań PN-83/P-84506 wraca do producenta celem poddania ponownej kontroli jakości i wycofania niezgodnych sztuk odzieży. Po jakościowym przygotowaniu partia ponownie może być zgłoszona do odbioru zamawiającemu.

### **III DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO- NAPRAWCZA**

## **1. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE.**

PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne”.

PN-EN-23758:1998 „Tekstylią. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych”.

## **2. OPIS UŻYTKOWANIA.**

Kurtka gabardynowa policjanta przeznaczona jest do użytkowania podczas wykonywania codziennych czynności służbowych, w warunkach normalnych w zakresie niszczenia i brudzenia, oraz normalnego mikroklimatu we wszystkich porach roku.

Nie przewiduje się noszenia kurtki w środowiskach agresywnych zagrażających życiu lub zdrowiu. Kurtka nie posiada cech ochronnych.

Rozmiar kurtki powinien być dobrany do sylwetki użytkownika. Powinna być noszona na koszulę. Nie należy dopuszczać do intensywnych zabrudzeń. Zabrudzoną kurtkę należy prać chemicznie w czterochloroetylenie (ilekroć w tej dokumentacji pojawia się określenie czyszczenie chemiczne, należy rozumieć to jako pranie chemiczne w czterochloroetylenie). Pranie wodne jest zabronione.

Prasowanie należy wykonywać żelazkiem o temperaturze dolnej płyty 150°C.

Z uwagi na mundurowy charakter kurtki nie należy dokonywać napraw poza przyszyciem guzików. Trwale zniszczoną kurtkę należy wymienić.

## **3. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.**

### **Przechowywanie.**

Kurtki powinny być przechowywane na wieszakach umieszczonych na stelażach w obiektach magazynowych :

- zamkniętych i zabezpieczonych przed zamoczeniem,
- nienasłonecznionych,
- przewiewnych i suchych,
- czystych,
- zabezpieczonych przed gryzoniami i molami,
- wolnych od pleśni i grzybów,
- z dala od środków chemicznych, zwłaszcza rozpuszczalników i środków trujących,



-odległość od grzejników minimum 1m.

Temperatura powinna wynosić 16 -20° C, wilgotność 65±5%.

Czas przechowywania nie powinien przekraczać 12 miesięcy.

### **Transport.**

Kurtki mogą być przewożone różnymi środkami transportu: samochodem, koleją i innymi. Należy używać środków transportu bez szczelin, które mogłyby spowodować zamoczenie. Nie powinno też być wewnątrz środka transportu gwoździ i innych elementów ostrych mogących uszkodzić przewożoną odzież.

Załadowanie i wyładowanie partii kurtek powinno odbywać się w warunkach zabezpieczonych przed zamoczeniem, uszkodzeniami mechanicznymi itp.

Najlepszym sposobem transportu jest przewożenie na wieszakach poszczególnych sztuk zapakowanych w worki foliowe. Inne formy transportu są do uzgodnienia między producentem i odbiorcą.

### **4. NAPRAWY.**

W procesie użytkowania można we własnym zakresie przyszyć guziki oraz zszyć drobne rozprucia. Mundurowy charakter „Kurtki gabardynowej” wyklucza samodzielne dokonywanie napraw

### **GWARANCJA PRODUCENTA**

Gwarancja producenta dotyczy partii kurtek, a także pojedynczych wyrobów.

Okres gwarancyjny trwa 12 miesięcy od daty zakupu przez odbiorcę - pod warunkiem przestrzegania przez Zamawiającego zasad eksploatacji, transportu i przechowywania kurtek określonych w dokumentacji, oraz przestrzegania przez użytkownika zasad użytkowania i konserwacji umieszczonych na etykiecie każdej sztuki odzieży.

Producent zobowiązuje się do wymiany sztuki odzieży w przypadku powstania wad wynikających z zastosowanych materiałów, dodatków lub błędów konfekcyjnych, pod warunkiem prawidłowego doboru wielkości kurtki do rozmiaru użytkownika i prawidłowego procesu noszenia. Ewentualna reklamacja powinna być zgłoszona przez użytkownika do producenta w ciągu gwarantowanych 12 miesięcy na karcie reklamacyjnej. Producent załatwia reklamację w ciągu 2 tygodni od zgłoszenia.

Szczegółowe warunki gwarancji zawiera Karta Gwarancyjna stanowiąca załącznik nr 5.2 do Dokumentacji techniczno-technologicznej.

Karta Gwarancyjna stanowi dokument dla producenta i użytkownika.

## **5. ZAŁĄCZNIKI.**

5.1. Deklaracja zgodności.

5.2. Karta gwarancyjna.

## 5.1. Wzór deklaracji zgodności.

LOGO  
NAZWA FIRMY, ADRES

DEKLARACJA ZGODNOŚCI NR ...../ DATA.....

1. NAZWA WYROBU ODZIEŻOWEGO: KURTKA GABARDYNOWA

6. NUMER WZORU .....

7. PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE .....

Kurtka gabardynowa przeznaczona jest do użytkowania przez funkcjonariuszy Policji podczas pełnienia obowiązków służbowych w warunkach normalnych pod względem niszczenia i brudzenia.

8. DOKUMENTY ODNIESIENIA

Kurtka jest asortymentem odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, nie szkodzi zdrowiu i bezpieczeństwu użytkownika. Nie posiada cech ochronnych, a więc nie jest Środkiem Ochrony Indywidualnej w rozumieniu **Dyrektywy 89/686/EWG**.

Kurtka spełnia wymagania norm przedmiotowych dotyczących zastosowanych materiałów: Tkaniny wierzchniej PN-93/P-04847, Podszewki PN-86/P-82651, oraz wymagania w zakresie formy i konstrukcji określone w Dokumentacji techniczno-technologicznej będącej własnością Komendy Głównej Policji.

Spełnienie warunków powyższych dokumentów potwierdzają Certyfikaty Instytutu Badawczego MSWiA, oraz innych Laboratoriów akredytowanych.

9. PARTIA WYROBÓW OBJĘTYCH DEKLARACJĄ według bieżących badań odbiorczych z dn. ....nr ..... w zakresie wymiarów, zastosowanych materiałów, jakości wykonania.

**DEKLARUJĘ Z CAŁĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, ŻE KURTKI GABARDYNOWE Z PARTII OKREŚLONEJ W PUNKCIE 5 NINIEJSZEJ DEKLARACJI SĄ ZGODNE Z DOKUMENTACJĄ TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNĄ KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI.**

Zlecenie nr .....

Szef produkcji odpowiedzialny za partię wyrobów .....

Właściciel firmy .....

## 5.2. Wzór karty gwarancyjnej.

--

Nazwa i adres producenta

.....  
.....

**KARTA GWARANCYJNA NR...../DATA.....**

<b>Nr zlecenia</b>
--------------------

**Nazwa asortymentu.....**

**Numer wzoru.....**

**Numer zlecenia/rok.....**

**Nabywca.....**

**Numer rachunku.....**

**WARUNKI GWARANCJI:**

4. Producent gwarantuje dobrą jakość i niezawodność wyrobu w okresie 12 miesięcy od daty zakupu przez użytkownika (zbiorowego, osobę indywidualną) – pod warunkiem przestrzegania warunków transportu i przechowywania odzieży, oraz opisu użytkowania i konserwacji załączonej do każdej sztuki odzieży. W ciągu 12 mies. odbiorca może reklamować użytą sztukę odzieży.
5. Producent zobowiązuje się do wymiany sztuki odzieży w przypadku powstania wad wynikających z zastosowanych materiałów, dodatków lub rozwiązań konstrukcyjnych – pod warunkiem prawidłowego doboru wielkości egzemplarza odzieży do rozmiaru użytkownika i prawidłowego noszenia.
6. Gwarancją nie są objęte:
  - użytkowanie niezgodne z instrukcją,
  - uszkodzenia mechaniczne i powstałe w wyniku zjawisk losowych,
  - konserwacja niezgodna z instrukcją (przewidziane jest tylko czyszczenie chemiczne),
  - dokonywanie przeróbek i napraw we własnym zakresie.
4. W sprawach nieuregulowanych Kartą Gwarancyjną mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.
5. Reklamację użytkownika producent rozpatruje w ciągu 2 tygodni od zgłoszenia.

Podpis sprzedającego.....

--