

SŁUŻBA CELNO – SKARBOWA

Izba Administracji Skarbowej w Zielonej Górze



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

REKAWICZKI OCHRONNE Z POWŁOKĄ ANTYPOŚLIZGOWĄ DO UBIORU SŁUŻBOWEGO

Dokumentacja jest własnością Izby Administracji Skarbowej w Zielonej Górze
Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Dyrektora Izby Administracji Skarbowej w Zielonej Górze

ZAWARTOŚĆ

I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis
2	Rysunki
II	Wymagania techniczne
1	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
2	Wymagania techniczne materiałów
3	Wymiary
4	Zestawienie elementów składowych
5	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych
6	Sztukowanie elementów
III	Wymagania jakościowe
1	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania
IV	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie
1	Wszywka
2	Etykieta jednostkowa
3	Etykieta zbiorcza
4	Pakowanie
5	Konserwacja
6	Transport
7	Przechowywanie
V	Gwarancja wykonawcy (producenta)

I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Rękawice ochronne wchodzi w skład umundurowania funkcjonariuszy Służby Celno - Skarbowej:

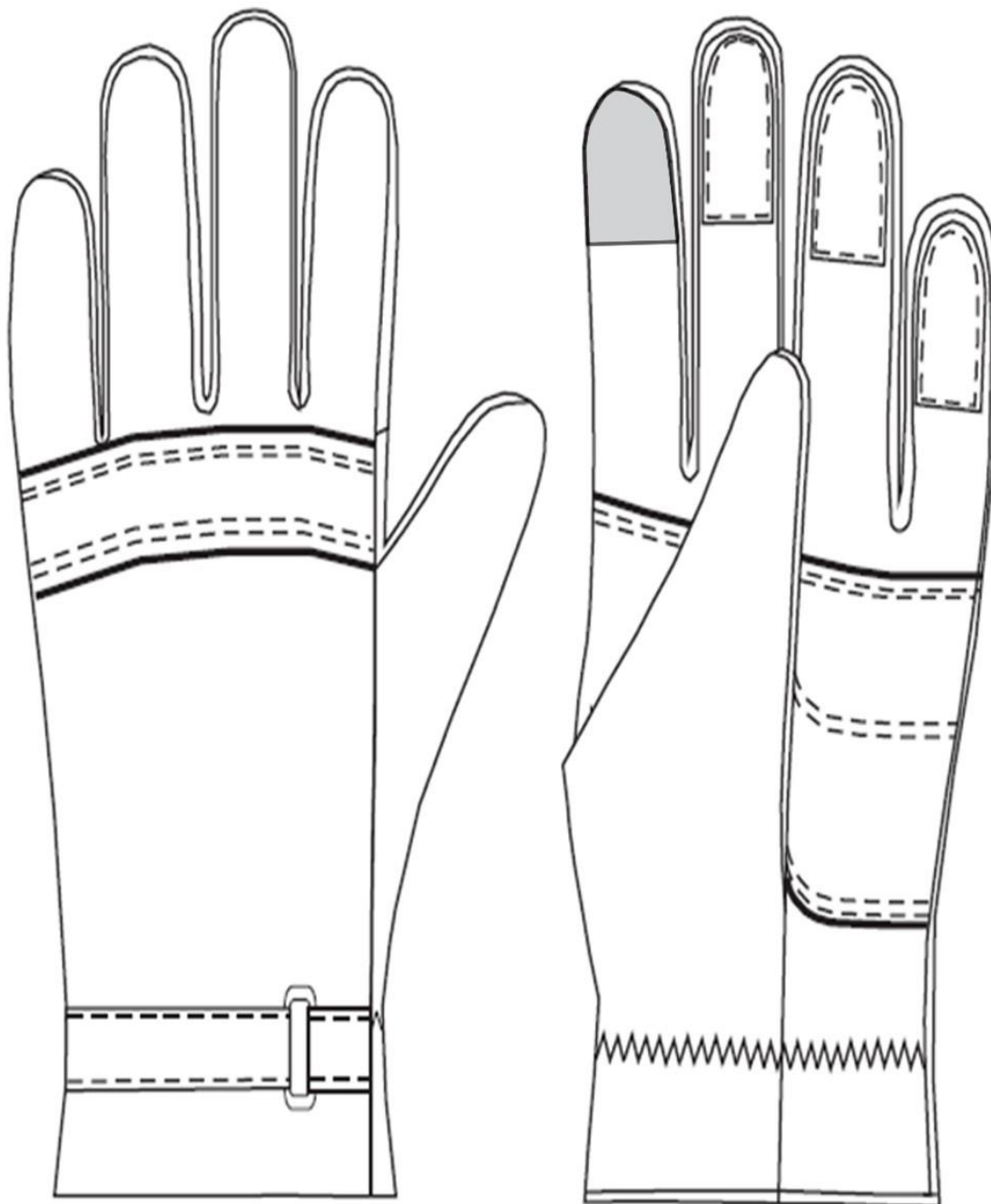
- Służbowego.

Wykonane są z laminatu trójwarstwowego, zawierającego membranę paroprzepuszczalną.

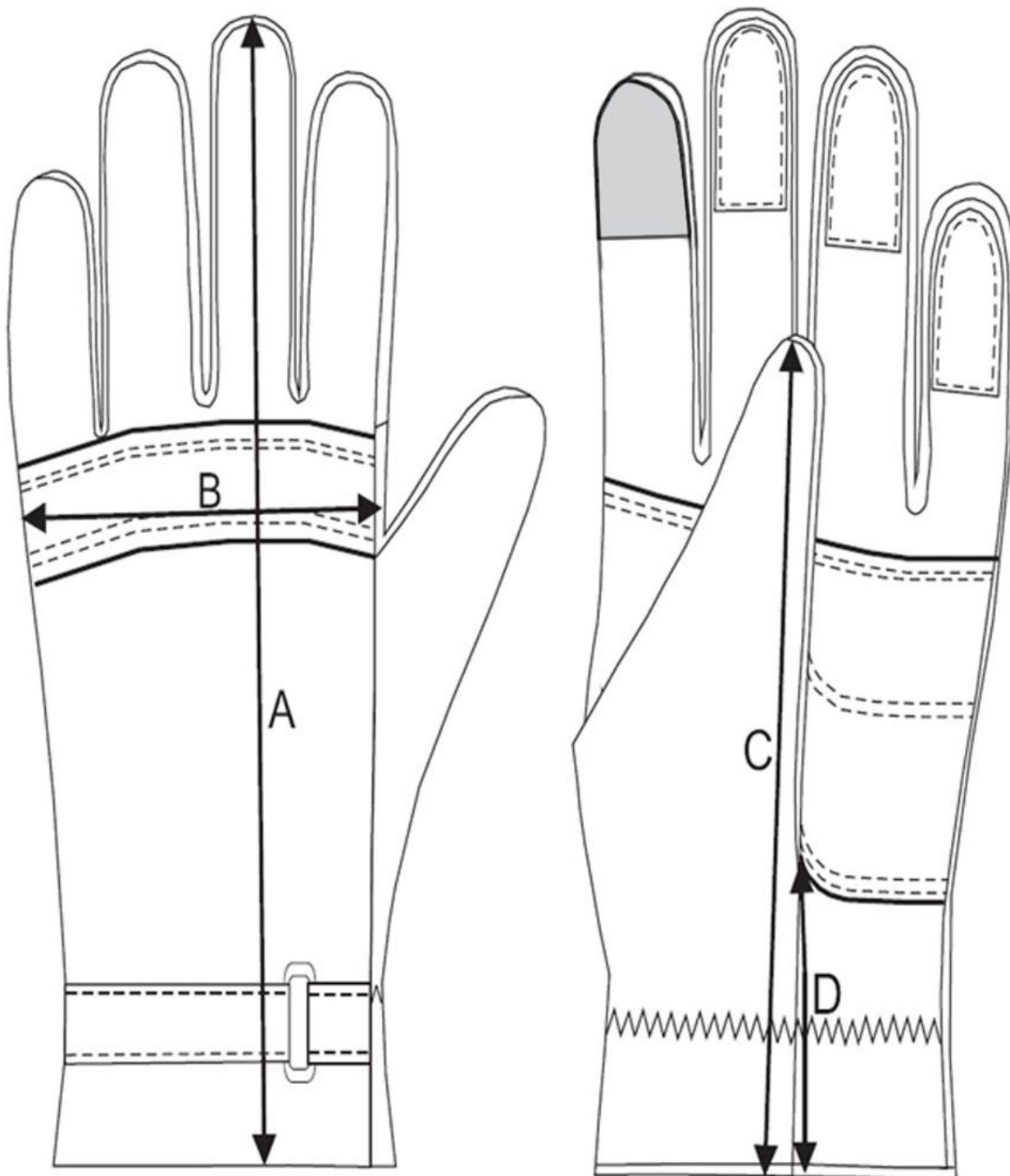
W części chwytnej na kciuku, dłoni oraz wszystkich palcach rękawice wzmocnione są materiałem antypoślizgowym w kolorze czarnym. Na kciukach i palcach wskazujących dodatkowo wszyta tkanina przewodząca do obsługi ekranów dotykowych. Dla dopasowania rękawic do dłoni po stronie chwytnej wszyta jest gumka ściągająca, a na stronie wierzchniej umieszczony pasek z taśmą samoczną.

2. Rysunki

Rysunek modelowy



Miejsce wymiarowania rękawiczek



- A - długość rękawiczki
- B - obwód rękawiczki
- C - długość kciuka
- D - długość mankietu

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka
1.	Trójwarstwowy laminat paroprzepuszczalny	Masa powierzchniowa $320 \pm 25 \text{ g/m}^2$ - (membrana paroprzepuszczalna laminowana obustronnie z dzianiną poliestrową 100% PES typu polar) kolor czarny
2.	Materiał ochronny antypoślizgowy	Warstwa wierzchnia: antypoślizgowa odporna na ścieranie PCV formowana termoplastycznie- 545 g/m^2 Podłoże: dzianina 100% poliester, masa całkowita: 660 g/m^2
3.	Materiał przewodzący do obsługi ekranów dotykowych	Masa powierzchniowa $180 \pm 10 \text{ g/m}^2$, Skład: 56% poliester, 36% włókno srebrne, 8% włókno elastyczne
4.	Gumka płaska	Szerokość 8 mm. Kolor czarny
5.	Taśma samoszczepna	Szerokość 20 mm- kolor czarny
6.	Taśma poliestrowa	Szerokość 20 - 24 mm
7.	Ramka (klamerka)	Plastikowa czarna: - szer. wew. 21 - 23 mm - szer. zewn. 30 - 33 mm
8.	Nici poliestrowe	Zszywanie rękawic minimum No 120 Naszywanie wzmocnienia minimum No 80
9.	Wszywką rozmiarowa/firmowa	-
10.	Etykieta zbiorcza	-
11.	Worek foliowy	-

2. Wymagania techniczne materiałów.

Wykaz wymagań technicznych dla materiałów zasadniczych przedstawiony jest w tabelach 2 i 3

Tabela 2.

WYMAGANIA TECHNICZNE- TRÓJWARSTWOWY LAMINAT PAROPRZEPUSZCZALNY					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Dzianiny warstw zewnętrznych				
1.1	Skład surowców dzianiny		%	100 PES	PN-72/P-04604
1.2	Masa powierzchniowa dzianiny		g/m ²	158 ±9	PN-P-04613:1997
1.3	Splot dzianiny		-	Lewoprawy Platerowany	PN-EN ISO 8388:2005
1.4	Rodzaj wykończenia dzianiny		Barwienie, pranie, suszenie, termo stabilizacja, drapanie, strzyżenie, operacje końcowe		
2	Membrana wewnętrzna				
2.1	Skład surowcowy		%	100 PTFE	
2.2	Masa powierzchniowa membrany nie mniej niż:		g/m ²	5	
3	Trójwarstwowy laminat				
3.1	Szerokość		m	1,45 ± 0,05	PN-EN 1773:2000
3.2	Masa powierzchniowa laminatu		g/m ²	320±25	PN-P-04613:1997
WYMAGANIA UŻYTKOWE – TRÓJWARSTWOWY LAMINAT PAROPRZEPUSZCZALNY					
L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badania wg
1	Zmiana wymiarów po I i po III praniu w temperaturze 40° C, nie więcej niż:	Kierunek wzdłużny	%	±3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda prania 4M
		Kierunek poprzeczny		±3	
2	Opór przenikania pary wodnej Ret, nie więcej niż:		m ² Pa/W	10	PN-EN ISO 11092:2014-11
3	Wodoszczelność po I i po III praniu wodnym w temperaturze 40 °C, nie mniej niż:		cmH ₂ O	100	PN-EN ISO 811:2018-07
4	Odporność na pilling, po 4 godzinach badania, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO12945-1:2002
5	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		N	500	PN – EN ISO 9073-5:2008
6	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
6.1	Pranie w temperaturze 40°C	Zmiana barwy	Stopień	4	PN-ISO 105 - C06: 2010 metoda A1S
		Zabrudzenie bieli bawełny		4	
6.2	Pot kwaśny i alkaiczny	Zmiana barwy	Stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
		Zabrudzenie bieli bawełny		4	
6.3	Tarcie suche	Zabrudzenie bieli bawełny	Stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
6.4	Tarcie mokre	Zabrudzenie bieli bawełny		4	

Tabela 3.

1	MATERIAŁ ANTYPOŚLIZGOWY			
1.1	Skład surowcowy: - podłoże – dzianina - powleczenie	%	100 PES 100 PCV	PN-72/P-04604
1.2	Masa powierzchniowa	g/m ²	660±30	PN-EN ISO 2286-2:2016-11
1.3	Odporność na ścieranie brak pojawienia się podłoża	Liczba cykli	100	PN-EN ISO 5470-2:2005

Tabela 4.

1	MATERIAŁ PRZEWODZĄCY DO OBSŁUGI EKRANÓW DOTYKOWYCH			
1.1	Skład surowcowy:	%	56 poliester 36 włókno srebrne 8% włókno elastyczne	PN-72/P-04604
1.2	Masa powierzchniowa	g/m ²	180±10	PN-EN ISO 2286-2:2016-11

3. Wymiary

WYMIAR BAZOWY - 22

Tabela wymiarów elementów składowych wyrobu w mm.

Tabela 5.

Wymiar	Rozmiar						Tolerancja ± (mm)
	20	21	22	23	24	25	
Długość całkowita - A	275	280	285	290	295	300	3
Szerokość rękawicy - B	120	124	128	132	136	139	2
Długość kciuka - C	212	215	218	221	224	227	

Tabela wymiarów wyrobu gotowego w mm.

Tabela 6.

Wymiar	Rozmiar											Tolerancja ± (mm)
	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
Długość całkowita A (mm)	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	4
Szerokość rękawicy B (mm)	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	3
Długość kciuka (mierzona od krawędzi rękawiczki do miejsca końca kciuka) C (mm)	175	178	181	184	187	190	193	196	199	202	205	3
Długość mankietu (mierzona od krawędzi rękawiczki do miejsca wszycia kciuka) D (mm)	90											3

Długość elementu do obsługi ekranów dotykowych - palec wskazujący	50	3
Długość elementu do obsługi ekranów dotykowych - kciuk	30	3

Sorty dla funkcjonariuszy o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

4. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych na jedną parę rękawic.

Tabela 7.

1	Laminat trójwarstwowy	Część wierzchnia rękawiczki pokrywająca str. nadgarstkową	2
		Część spodnia rękawiczki pokrywająca stronę dłoniową	2
		Kciuk wierzchni	2
		Kciuk spodni	2
		Strzałka/ klin – boczna część palca	6
2	Materiał antypoślizgowy w kolorze czarnym	Wzmocnienie części chwytnej kciuka, dłoni i palców	12
		Wzmocnienie części grzbietowej	2
3	Materiał przewodzący do ekranów dotykowych	Naszycie na palec wskazujący	2
		Naszycie na kciuk	2
4	Taśma poliestrowa	Pasek ściągający	2
5	Taśma samoszczepna	Pasek ściągający	2
6	Gumka	-	2
7	Ramka (klamerka)	-	2

5. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Rękawice ochronne 5 - palcowe szyje się na maszynach stębnówkach szwem maszynowym:

- Szycie rękawiczki szwem maszynowym łańcuszkowym
- Szycie wzmocnień ścięciem prostym
- Gęstość ściągów 4-5 ściągów na 10 mm.

6. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

III.WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.

Rękawice w półparach powinny mieć jednakowy wygląd, kształt i wymiary. Końce szwów powinny być wzmocnione.

1. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.

Konstrukcja wyrobu powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinny powodować ucisków i otarć ciała oraz nie powinny krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotyczą ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosownych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniającego Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006r. Nr L396, s 1 z późniejszymi zmianami)

Tabela 8 Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
2	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Odczyn pH	-	4,5-7,5	PN-EN ISO3071:2007

Uwaga: spełnianie wymagań wymienionych w tabeli musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium. Uznaje się również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II).

IV. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT, PRZECHEWYWANIE

1. Wszywka

Każda para rękawic zimowych 5 - palcowych posiada wszytą od strony wewnętrznej w prawej rękawicy wszywkę.

Wszywka powinna zawierać:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu,
- rozmiar,
- sposób konserwacji,
- datę produkcji (m-c i rok).

Informacje w/w wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa naklejona na worek foliowy powinna zawierać:

- nazwę wykonawcy,
- skład surowcowy dzianiny zasadniczej,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- data produkcji(m-c i rok),
- sposób konserwacji,
- nr ZA zamawiającego,
- kod kreskowy wyrobu.

3. Etykieta zbiorcza

Etykieta zbiorcza powinna zawierać:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- ilość,
- wielkość wyrobu,
- datę produkcji (m-c i rok),
- sposób konserwacji,
- nr ZA zamawiającego.

4. Sposób pakowania

Połączone na krawędzi mankietu pary rękawic tej samej wielkości pakować do worka foliowego, a następnie w ilości po 20 par rękawic pakować do pudełek tekturowych. Na pudełko nakleić etykietę zbiorczą.

Zamawiający ma prawo, na wniosek Wykonawcy zezwolić na inny sposób pakowania wyrobu.

5. Konserwacja



Prać ręcznie w temperaturze do 30°C,



Nie prasować,



Nie chlorować



Nie czyścić chemicznie



Nie wirować



Suszyć w stanie rozwieszonym

6. Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

7. Przechowywanie

Rękawiczki należy przechowywać w suchych i ciemnych pomieszczeniach w kartonach maksymalnie przez okres 5 lat.

Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

V. GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)

1. Na wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres minimum 24 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu odbioru przez przedstawicieli Wykonawcy i przedstawicieli Zamawiającego z zastrzeżeniem sytuacji, gdy inny termin gwarancji ujęto w umowie.
2. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne, ujawnione w dostarczonym towarze, ponosi z tego tytułu wszystkie zobowiązania. Jest odpowiedzialny względem Zamawiającego, jeżeli dostarczony towar ma wady zmieniające jego wartość lub użyteczność wynikającą z jego przeznaczenia, nie ma właściwości wymaganych przez Zamawiającego albo, jeżeli dostarczono go w ilości lub stanie innym niż zamówiono.
3. O wadach fizycznych wyrobów Zamawiający zawiadamia Wykonawcę bezpośrednio w chwili ujawnienia w nich wad, w celu realizacji przysługujących z tego tytułu uprawnień. Formę zawiadomienia stanowi „Protokół reklamacji” wykonany przez Zamawiającego, przekazany Wykonawcy w terminie 7 dni od daty ujawnienia wady.
4. Wykonawca jest obowiązany do usunięcia wad fizycznych wyrobów lub do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady te ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.
5. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Wykonawca dostarczył Zamawiającemu zamiast wyrobów wadliwych takie same wyroby nowe – wolne od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili ich dostarczenia. Wymiany wyrobów Wykonawca dokona bez żadnej dopłaty, nawet gdyby ceny uległy zmianie.
6. Gwarancja obejmuje również wyroby nabyte przez Wykonawcę od kooperantów.
7. Utrata roszczeń z tytułu wad fizycznych nie następuje pomimo upływu terminu gwarancji, jeżeli Wykonawca wadę podstępnie zataił.
8. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych w dostarczonych wyrobach Wykonawca:
 - a. Rozpatrzy „Protokół reklamacji” w ciągu 3 dni licząc od daty jego otrzymania,
 - b. Usprawni wadliwe wyroby w terminie 14 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji”,
 - c. Usunie wady w dostarczonych wyrobach w miejscu, w którym zostały one ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usprawnienia,
 - d. Wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione w terminie określonym w pkt. b.
9. Przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu, objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
10. Wymienia wadliwy wyrób w terminie 21 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacyjnego”, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy określonego w pkt. b.
11. Dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej, dotyczących zakresu wykonanych napraw oraz zmiany okresu udzielonej gwarancji,
12. Ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu w czasie od przyjęcia go do naprawy do czasu przekazania sprawnego użytkownikowi w miejscu ujawnienia wady,
13. Jeżeli zamówiony towar w ocenie Zamawiającego nie spełnia wymaganych kryteriów Zamawiający może odmówić jego przyjęcia, a wykonawca jest zobowiązany dostarczyć towar wolny od wad.
14. Uszkodzenia leżące po stronie użytkownika wynikające z nieprawidłowego użytkowania lub konserwacji nie podlegają warunkom gwarancji.