

# SŁUŻBA CELNA

Departament Służby Celnej  
Ministerstwa Finansów  
ul. Świętokrzyska 12  
00-916 Warszawa



## DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

### SPODNIE DAMSKIE DO UBIORU WYJŚCIOWEGO

**ZAWARTOŚĆ**

<b>Rysunek modelowy</b>	
<b>I</b>	<b>Charakterystyka wyrobu</b>
1	Opis
2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
<b>II</b>	<b>Wymagania techniczne</b>
1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
2	Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej
3	Zestawienie elementów składowych
4	Rodzaje szwów i ściągów
5	Sztukowanie elementów
6	Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
7	Tabela klasyfikacji wielkości
8	Wymiarowanie spodni damskich
<b>III</b>	<b>Wymagania użytkowe</b>
<b>IV</b>	<b>Wymagania jakościowe</b>
1	Błędy dzianinowe
2	Błędy konfekcyjne
3	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
<b>V</b>	<b>Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie, transport</b>
1	Wszywka
2	Etykieta jednostkowa
3	Pakowanie
4	Transport
5	Przechowywanie
<b>VI</b>	<b>Gwarancja wykonawcy (producenta)</b>

Rysunek modelowy



## **I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU**

### **1. Opis**

Spodnie damskie wchodzi w skład umundurowania funkcjonariuszek Służby Celnej.

- wyjściowego

Nogawki zwężane ku dołowi, bez mankietów. Szwy zewnętrzne nogawek przełożone i przestębnowane po nogawce tylnej. W nogawkach przednich wykonane są kieszenie boczne pionowo-skośne. U góry pod paskiem wykonane są dwie zaszewki, przechodzące w zaprasowany kant spodni. W nogawkach tylnych wykonane są zaszewki, po jednej na każdej nogawce. Z przodu wykonany rozporek zapinany na zamek błyskawiczny. Góra spodni wykończona paskiem łączonym przy szwie siedzeniowym. W przedniej części paska, na wysokości kieszeni, znajdują się szynowe regulatory obwodu pasa. Z prawej strony spodni pasek jest przedłużony, zapinany na guzik i hak spodniowy. Na pasku umocowane są szlufki - 5 sztuk. W przednich nogawkach wszyta kolanówka. Doły nogawek obrzucone i podwinięte, a wewnętrzne krawędzie podszyte taśmą.

**2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków**

Tabela 1.

<b>Lp.</b>	<b>Nazwa materiału</b>	<b>Rodzaj i charakterystyka materiału</b>
<b>1</b>	Tkanina zasadnicza	Tkanina poliestrowo-wełniana z dodatkiem włókien elastycznych poliuretanowych, kolor szarozielony
<b>2</b>	Tkanina podszewkowa	Tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej
<b>3</b>	Włókniny	Włóknina z klejem – 10-35-10 Włóknina z klejem – przesywana
<b>4</b>	Nici	Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 120, w kolorze tkaniny zasadniczej Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 80, w kolorze tkaniny zasadniczej
<b>5</b>	Guziki	Guzik czterodziurkowy poliestrowy o Ø12mm, kol. szarozielony
<b>6</b>	Haki	Hak spodniowy metalowy
<b>7</b>	Zamek	Zamek błyskawiczny długości 20cm, kolor szarozielony lub czarny
<b>8</b>	Regulatory	Regulatory szynowe długości 12cm
<b>9</b>	Taśmy	Gurt spodniowy z gumą Taśma poliestrowa na doły spodni, kol. szarozielony lub czarny
<b>10</b>	Wszywki	Wszywka firmowa tkana Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, składem surowca, sposobu konserwacji
<b>11</b>	Etykiety	Papierowa – jednostkowa Naklejka na worek foliowy
<b>12</b>	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
<b>13</b>	Wieszak	Wieszak odzieżowy z poprzeczką i metalowym uchwytem
<b>14</b>	Worek	Worek foliowy o wymiarach 60x90

**II. WYMAGANIA TECHNICZNE****1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej**

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa	Norma
1	Skład surowca	%	44 wełna 54 poliester 2 włókna elastyczne poliuretanowe	PN-72/P-04604
2	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	266 ± 11	PN-ISO 3801:1993
3	Liczba nitek na decymetr • osnowa • wątek	szt.	391 ± 16	PN-EN 1049-2:2000
			250 ± 15	
4	Splot	-	Skośny 2/2 (Z)	PN-92/P-01704
5	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż • osnowa • wątek	N	900	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
			650	
6	Odporność po zmięciu, nie mniej niż	Stopień	4	PN-ISO 9867:1999
7	Odporność na mechacenia i pilling, nie mniej niż	Stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002
8	Odporność wybarwień na:			
	Prasowanie	Stopień	4	PN EN ISO 105-X11:2000
	Czyszczenie chemiczne	Stopień	4	PN EN ISO 105-D01:2010
	Rozpuszczalniki organiczne	Stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	Wodę	Stopień	4	PN EN ISO 105-E01:2013
	Światło	Stopień	5	PN EN ISO 105-B02:2013
	Tarcie suche/mokre	Stopień	4/4	PN EN ISO 105-X12:2005
	Pot kwaśny/alkaliczny	Stopień	4/4	PN EN ISO 105-E04:2013
9	Kolor szarzielony	Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01:2002; PN-EN ISO 105-J03:2009 Wartość CIELab: L=21.32; a=-3,24; b=-3,61; ΔE≤1,5		

**2. Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej**

Tabela 3.

Wymagania techniczne			
1.	Skład surowcowy	O	Włókna wiskozowe ciągle błysk.
		W	
2.	Splot: atlas 5-cio nitkowy		
3.	Charakterystyka wykończenia: Odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna.		

Wymagania użytkowe					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola, jakości wg
1.	Masa powierzchniowa		g/m²	101±5	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	Osnowa	N	400	PN-EN ISO13934-1:2002
		Wątek		300	
		Wątek		-4	
3.	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	Osnowa	%	-2	PN-P-04624:1974
		Wątek		-2	
		Wątek		4	
4.	Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
4.1	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/		Stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
				4	
				4	
4.2	Pot kwaśny i alkaliczny		Stopień	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2011
				3-4	
				3-4	
4.3	Prasowanie na wilgotno		Stopień	4-5	PN-EN ISO105-X11:2000
				4-5	
4.4	Tarcie suche		Stopień	4	PN-EN ISO105-X12:2005

### 3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 4.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
<b>Tkanina zasadnicza</b>	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Pasek przodu prawego	1
	4	Pasek przodu lewego	1
	5	Pasek tyłu	2
	6	Pasek do regulatora	2
	10	Obsadzenie kieszeni przedniej	2
	11	Odszycie rozporka	1
	12	Podkład pod zamek błyskawiczny	1
	13	Szlufki	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>16</b>
<b>Podszywka</b>	1	Przód -kolanówka	2
	2	Worek kieszeni przedniej	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>4</b>
<b>Włóknina z nitką</b>	1	Wzmocnienie rozporka	1
	2	Odszycie rozporka	1
	3	Krawędź kieszeni przednich	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>4</b>
<b>Gurt spodniowy</b>	1	Pasek tyłu	2
	2	Pasek przodu prawego	1
	3	Pasek przodu lewego	1
<b>Ilość elementów</b>			<b>4</b>

### 4. Rodzaje szwów i ściegów

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- Stebnowych 40-50 ściegów /1dm,
- Overlockowych 40-50 ściegów/1dm,
- Dziurki odzieżowe 100-120 ściegów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściegów/1dm,
- Podszywających 25-30 ściegów/1dm.

Każdy szew przy rozpoczęciu i zakończeniu należy zamocować poprzez dwukrotne przeszycie, w celu zabezpieczenia szwa przed pruciem.

Stępnowanie szwów bocznych po tylnej nogawce oraz krawędzi wlotu kieszeni wykonane w odległości 5mm od krawędzi.

### 5. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.



**6. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała**

W celu dostosowania wyrobu do sylwetki ciała przyjmuje się, jako wymiary kontrolne: wzrost, obwód pasa i obwód bioder.

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 5

Wymiary podstawowe	Wzrosty kobiet – interwał 6cm					
Wzrost w cm	158	164	170	176	182	188
Zakres	155-160	161-166	167-172	173-178	179-184	185-190

Tabela 6

Wymiary podstawowe	Obwody pasa kobiet – interwał 4cm										
Obwód pasa/bioder w cm	64/90	68/94	72/98	76/102	80/106	84/110	88/114	92/118	96/122	100/126	104/130
Zakres wymiaru pasa	62-65	66-69	70-73	74-77	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105
Zakres wymiaru bioder	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111	112-115	116-119	120-123	124-127	128-131

**7. Tabela klasyfikacji wielkości.**

Tabela 7

		60	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
		58-61	62-65	66-69	70-73	74-77	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105
obwód bioder		86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130
		84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111	112-115	116-119	120-123	124-127	128-131
wzrost	146												
	143 – 148	X	X	X	X	X							
	152												
	149- 154	X	X	X	X	X	X	X	X				
	158												
	155-160	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	164												
	161-166	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	170												
	167-172	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	176												
	173-178	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	182												
	179-184	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	188												
	185 - 190	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

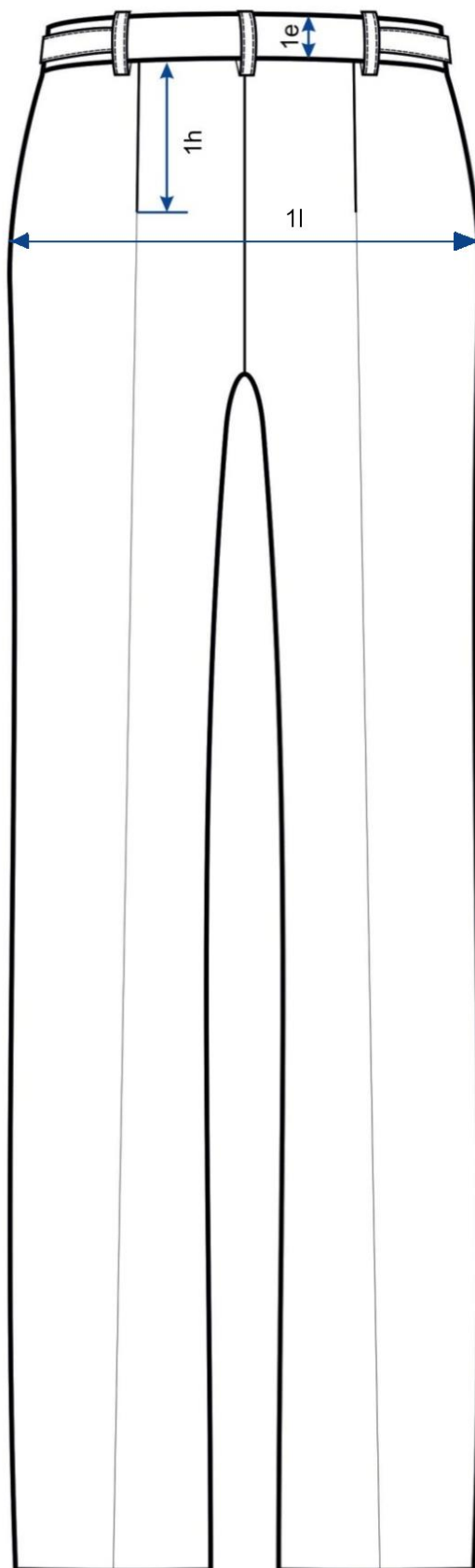
**Spodnie służbowe dla korpusu generałów i funkcjonariuszek o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.**

**8. Wymiarowanie spodni służbowych damskich**

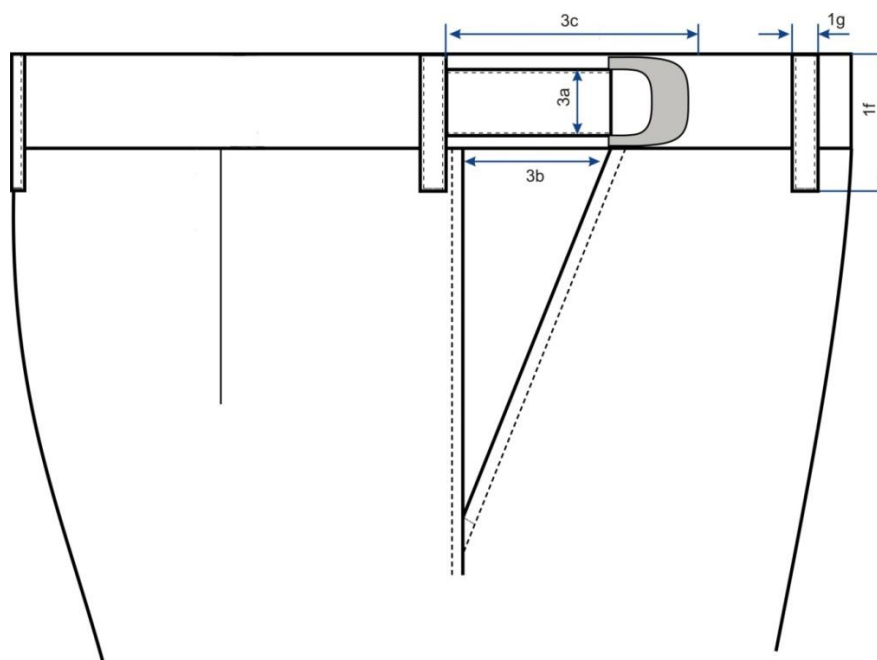
Rys. 1



Rys. 2



Rys 3



**Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego – wzrost 164cm i obwód pasa 72cm, obwód bioder 98cm.**

Tabela 8

Oznaczenie na rysunku	Opis wymiaru	cm	Tolerancja ±cm
Nogawki	1a Długość po boku od wszycia paska do krawędzi dołu	102,0	0,5
	1b Długość po kroku od szwu siedzeniowego do krawędzi dołu	79,0	0,5
	1c Szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu	20,0	0,5
	1d Obwód pasa w złożeniu, mierzony przy zapiętym pasku	36,0	1,0
	1e Szerokość paska	3,5	0,2
	1f Długość podtrzymywaczy*	5,5	0,2
	1g Szerokość podtrzymywaczy*	1,0	0,1
	1h Długość zaszewek w tyle	10,0	0,3
	1i Długość zaszewek w przodzie	6,0	0,3
	1j Długość przedłużenia paska	4,5	0,3
	1k Szerokość listewki prawej	3,0	0,2
	1l Szerokość w biodrach mierzona na płasko po zapięciu spodni	52,0	0,5
	- Długość odszycia zamka w przodzie	16,0	0,2
	- Szerokość w udzie	31,0	0,5
Regulacja	- Podwinięcie dołu	4,5	0,5
	3a Szerokość taśmy regulatora*	2,0	0,2
	3b Szerokość wlotu kieszeni ( pozycja zerowa regulatora)*	4,5	0,3
	3c Długość taśmy regulatora ( zakres regulacji ±6cm)*	12,5	0,5

\*wymiar nie podlega stopniowaniu

Wymiary elementów spodni damskich odpowiadające pozostałym rozmiarom zawartym w tabeli 7 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej.

### **III.WYMAGANIA UŻYTKOWE**

Spodnie służbowe powinny być wykonane za pomocą technologii, która będzie gwarantowała ich wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania spodni służbowych nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

### **IV.WYMAGANIA JAKOŚCIOWE**

Dopuszcza się jedynie spodnie służbowe wykonane w pierwszym gatunku.

#### **1. Błędy tkaninowe**

Dopuszcza 2 (dwa) się z następujących błędów tkaninowych w elementach niewidocznych dla pierwszego gatunku:

- Nieprawidłowy przeplot mało widoczny długości 10-30mm,
- Zgrubienie nitki długości 10-40mm,
- Zabrudzenia jednonitkowe 10-20mm,
- Nierównomierność barwy o 1 stopień.

Nie dopuszcza się następujących błędów tkaninowych:

- Brakujące nitki widoczne,
- Widoczny nieprawidłowy przeplot,
- Nieprawidłowy raport,
- Zmechanienia, zaciągnięcia nitki,
- Nierównomierność barwy, plamy.

#### **2. Błędy konfekcyjne**

Dopuszcza się 4 (cztery) z następujących błędów konfekcyjnych.

Za dopuszczalne uważa się odchylenia od wymiarów podanych w tabeli wymiarów zawartej w niniejszej dokumentacji. Dopuszcza się następujące błędy konfekcyjne:

- różne długości jednakowych elementów (według tolerancji),
- różne szerokości jednakowych elementów (według tolerancji),
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, kieszeni (według tolerancji).

Nie dopuszcza się następujących błędów konfekcyjnych:

- skrzywień stębnówek,
- różnego rozstawu między stębnówkami,
- błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejania się klejonki,
- nieprawidłowych ściągów,
- pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia tkaniny,
- nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- błędów w prasowaniu, wybłyszczeń, załamań.

Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne.

### **3. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji**

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy przedstawić wyniki badań akredytowanego laboratorium, potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej i podszewki zawartych w tabelach 2 i 3.

## **V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, UŻYTKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT**

### **1. Wszywka**

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i rozmiar umieszczona jest pośrodku worka kieszeniowego tylnej kieszeni.

Wszywka informacyjna zawierająca nazwę wyrobu, datę produkcji, oznaczenie, składu surowcowego tkaniny zasadniczej oraz sposobu konserwacji, wszyta wewnątrz paska.



Nie prać.



Nie suszyć w suszarce bębnowej.



Profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie oraz w wodnym roztworze węglafluorku. Proces łagodny.



Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 110 °C. Prasowanie przez płótno.



Nie stosować bielenia.

Dopuszcza się stosowanie jednej wszywki zawierającej następujące oznaczenia:

- Nazwa wykonawcy,
- Sposób konserwacji,
- Skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- Nazwę wyrobu,
- Wielkość wyrobu,
- Data produkcji ( m-c i rok).

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem, wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

## **2. Etykieta jednostkowa**

Etykieta jednostkowa – zamocowana pod paskiem – powinna zawierać następujące informacje:

- Nazwa wykonawcy,
- Skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- Nazwę wyrobu,
- Wielkość wyrobu,
- Data produkcji ( m-c l rok).
- Sposób konserwacji
- Nr ZA zamawiającego
- Kod kreskowy wyrobu

Etykieta – naklejka – naklejona na worek foliowy powinna zawierać następujące informacje:

- nazwa wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- data produkcji ( m- c i rok).
- Sposób konserwacji
- Nr ZA zamawiającego
- Kod kreskowy wyrobu

## **3. Pakowanie**

Spodnie damskie należy zawiesić na wieszaku, złożone na połowę i wzdłuż kantów. Pojedynczy wyrób na wieszaku zapakować w worek foliowy i nakleić etykietę na worek.. Wyroby transportować na wisząco zawieszzone na stelażach.

## **4. Transport**

Spodnie damskie mogą być transportowane jedynie na wisząco, zapakowane pojedynczo w worki foliowe. Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

## **5. Przechowywanie**

Spodnie służbowe należy przechowywać na wisząco na wieszakach w budynkach magazynowych w temperaturze 16-20°C, zamkniętych i chroniących wyroby przed: zamoczeniem, intensywnym nasłonecznieniem, gryzoniami, molami, pleśnią, z dala od środków chemicznych, grzejników. Okres przechowywania wyrobów nie powinien przekraczać 24 miesięcy.



**VI.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.