

SŁUŻBA CELNA

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



DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

MARYNARKA MĘSKA
DO UBIORU WYJŚCIOWEGO

ZAWARTOŚĆ

Rysunek modelowy	
I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis
2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
2	Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej
3	Wymagania techniczne filcu podkołnierzonego
4	Wymagania techniczne wkładów odzieżowych
5	Zestawienie elementów składowych
6	Rodzaje szwów i ściegów
7	Sztukowanie elementów
8	Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
9	Tabela klasyfikacji wielkości
10	Wymiarowanie marynarki męskiej
III	Wymagania użytkowe
IV	Wymagania jakościowe
1	Błędy tkaninowe
2	Błędy konfekcyjne
3	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
V	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie
1	Wszywka
2	Etykieta jednostkowa
3	Pakowanie
4	Transport
5	Przechowywanie
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

Rysunek modelowy



I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Marynarka męska wchodzi w skład ubioru funkcjonariuszy Służby Celnej.

- wyjściowego

Wykonana jest z tkaniny zasadniczej w kolorze szarozielonym. Konstrukcja jednorzędowa z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana na cztery duże guziki mundurowe. Marynarka jest swobodna w ramionach, w pasie lekko dopasowana, z lekkimi nabiegami w szwach bocznych powyżej pasa do wszycia rękawów. Ramiona spadziste, podwyższone małymi wkładami barkowymi. Naramienniki wszyte w szew łączący kulę rękawa z barkami. Na węższym końcu naramiennika znajduje się dziurka służąca do jego zapięcia na mały guzik mundurowy. Pod prawym naramiennikiem przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego. Na piersiach i poniżej linii pasa naszyte są kieszenie z patkami, zapinane na małe guziki mundurowe. Kieszenie mają kontrafałdy zewnętrzne umieszczone na środku, od spodu zszyte i rozprasowane. Kieszenie górne rozmieszczone są w taki sposób, że środek fałdki umieszczony jest na zaszewce dopasowującej z przodu. Na lewej kieszeni patka z metalowym oczkiem kaletniczym na znak identyfikacji indywidualnej, przyszyta w górnej części, w dolnej mocowana na rzep. Kieszenie dolne przesunięte są do przodu o 2cm od zaszewki dopasowującej. Tył marynarki ma szew pośrodku. Szwy boczne są zakończone u dołu otwartymi rozporkami. Rękawy proste, dwuczęściowe, w odległości 10cm od dołu wykonana stębnówka. W szwie łokciowym u dołu otwarty rozporek. Na środku pomiędzy dołem a stębnówką, przyszyty duży guzik mundurowy. Na lewym rękawie w odległości 7 cm od górnej krawędzi jego wszycia, naszyty emblemat Służby Celnej. Krawędzie przodów, kołnierza, kieszenie i patki stębnowane podwójnie. Dół marynarki, naramienniki i rozporki nie są stębnowane. Całość marynarki jest wykończona podszewką koloru tkaniny zasadniczej. W szew łączący stójkę z obłożeniem podszewki jest wszyty i zaryglowany wieszaczek z podszewki. W podszewce przodów znajdują się kieszenie wewnętrzne, zapinane na zapinkę i guzik. Przody marynarki uformowane są na klejonce, w górnej części na piersiach wyłożone kamelo - włosianką i pianką, wyłogi i kołnierz podklejone, spód kołnierza wykonany z filcu.

2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj i charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina poliestrowo-wełniana z dodatkiem włókien elastycznych poliuretanowych, kolor szarzielony
2	Tkanina podszewkowa	Tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej Tkanina bawełniana - kieszeniówka
3	Filc	Filc podkołnierzowy
4	Wkłady odzieżowe tkane	Tkanina z klejem - strefowa tkanina z klejem - bi - elastyczna tkanina z klejem tkanina bez kleju
5	Włókniny	włóknina z klejem włóknina z klejem - taśma przesywana 15mm włóknina PES bez kleju- runo Włóknina z kleju - taśma 20mm
6	Włókninowe wkłady odzieżowe	Wkład barkowy Wypełnienie kuli rękawa
7	Nici	Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 120 Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 80
8	Guziki odzieżowe	guzik mundurowy metalowy w kolorze oksydowanego niklu z godłem o Ø22mm na stopce guzik mundurowy metalowy w kolorze oksydowanego niklu z godłem o Ø16mm na stopce guzik czterodziurkowy poliestrowy o Ø15mm
9	Oczko	Metalowe kaletnicze, oksydowane, rozmiar 5,5 w kolorze oksydowanego niklu
10	Taśmy	taśma wieszakowa o szerokości 6mm w kolorze tkaniny zasadniczej taśma samoszczepna-szerokość 2cm taśma wiledonowa dwustronna laceta poliestrowa - 3mm
11	Wszywki	wszywka firmowa tkana wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, składem surowca, sposobem konserwacji
12	Etykiety	papierowa- jednostkowa naklejka na worek foliowy
13	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
14	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany, z poprzeczką i metalowym uchwytem
15	Worek	worek foliowy o wymiarach 60x100

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

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową	Norma
1	Skład surowca	%	44 wełna 54 poliester 2 włókna elastyczne poliuretanowe	PN-72/P-04604
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	266 ± 11	PN-ISO 3801:1993
3	Liczba nitów na decymetr osnowa wętek	szt.	391 ± 16 250 ± 15	PN-EN 1049-2:2000
4	Splot		skośny 2/2 (Z)	PN-92/P-01704
5	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż osnowa wętek	N	900 650	PN-EN ISO 13934-1:2002 2013-07
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
	ropuszczalniki 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 105-1:2002; 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					
	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1.	Masa powierzchniowa		g/m ²	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 ISO105-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. Wymagania techniczne filcu podkołnierzewego

Tabela 4.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Skład surowca	%	80PES 20CV
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	260g/m ²

4. Wymagania techniczne wkładów odzieżowych**a) wkład odzieżowy tkany (strefowy)**

Tabela 5.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Splot	-	skośny Delta 2/2
2	Skład surowca	%	100 poliester osnowa PES texturowany, wątek PES elastyczny
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	Strefowy - od 142 do 68
4	Klej	-	poliamidowy
5	Punktowe naniesienie kleju	ilość pkt/cm ²	52 wielokrotne naniesienie kleju MESH 17
6	Kolor	-	czarny

b) wkład odzieżowy tkany (bi-elastyczny)

Tabela 6.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Splot	-	bi-elastyczny
2	Skład surowca	%	100 poliester osnowa PES texturowany, wątek PES texturowany
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	53
4	Klej	-	poliamidowy
5	Punktowe naniesienie kleju	ilość pkt/cm ²	76 MESH 21
6	Kolor	-	czarny/ ciemnoszary

c) wkład odzieżowy tkany

Tabela 7.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Splot	-	skośny 2/2
2	Skład surowca	%	100 poliester
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	45
4	Klej	-	poliamidowy
5	Punktowe naniesienie kleju	ilość pkt/cm ²	72 MESH 20
6	Kolor	-	szary

d) wkład odzieżowy tkany

Tabela 8.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową
1	Splot	-	plócienny
2	Skład surowca	%	28 CO, 14CV, 23CVF, 20HZ, 15PE
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	230
4	wykończenie	-	miękkie
5	Kolor	-	naturalny

e) włóknina

Tabela 9.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową
1	Skład surowca	%	100 poliester
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	42
3	Klej	-	poliamidowy
4	Punktowe naniesienie kleju	ilość pkt/cm ²	37 MESH 14
5	Kolor	-	czarny/ciemnoszary

f) włóknina

Tabela 10.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową
1	Skład surowca	%	100 poliester
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	80
3	Kolor	-	biały

5. Zestawienie elementów składowych

Tabela 11.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek	2
	4	Obłożenie przodu	2
	5	Rękaw wierzchni	2
	6	Rękaw spodni	2
	7	Kołnierz wierzchni	1
	8	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	9	Łata kieszeni górnej	2
	10	Łata kieszeni bocznej	2
	11	Patka kieszeni górnej	2
	12	Patka kieszeni bocznej	2
	13	Naramiennik	2
	14	Wypustka kieszeni wewnętrznej	2
	15	Patka na znak identyfikacji indywidualnej	1
	16	Wzmocnienie pod kieszeń wewnętrzną (frencz)	2
	17	Podkład kieszeni wewnętrznej	2
Ilość elementów			31
Podszewka wiskoza	1	Tył	2
	2	Przód - górna część	2
	3	Przód - dolna część	2
	4	Boczek	2
	5	Rękaw wierzchni	2
	6	Rękaw spodni	2
	7	Patka kieszeni górnej	2
	8	Patka kieszeni bocznej	2
	9	Naramiennik	2
	10	Lamówka kieszeni górnej	2
	11	Lamówka kieszeni dolnej	2
	12	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
Ilość elementów			23
Podszewka - kieszeniówka	1	Worek kieszeni wewnętrznej	2
Ilość elementów			2
Filc	1	Kołnierz spodni	1
Ilość elementów			1
Wkłady odzieżowe tkane strefowy - (a)	1	Przód	2
Ilość elementów			2
Wkłady odzieżowe tkane - (b)	1	Boczek dołem i pod kieszeń nakładaną	2
	2	Boczek górą	2
	3	Wyłogi w przodach	2
	4	Kołnierz wierzchni	2
	5	Stójka kołnierza wierzchniego	2
	6	Obłożenie przodu	2
Ilość elementów			12

Wkłady odzieżowe tkane – (c)	1	Szyjka tyłu	2
	2	Kula rękawa	2
	3	Góra rękawa spodniego	2
	4	Ramię przodu	2
	5	Pacha przodu	2
Ilość elementów			10
Wkłady odzieżowe tkane - (d)	1	Wkład nośny	2
	2	Wzmocnienie wkładu nośnego	2
Ilość elementów			4
Włóknina - (e)	1	Wzmocnienie przodu górą	2
	2	Patki kieszeni bocznych	2
	3	Patki kieszeni górnych	2
	4	Dół rękawa wierzchniego	2
	5	Dół rękawa spodniego	2
	6	Dół tyłu	2
	7	Rozporek	2
	8	Ramię razem z szyjką tyłu	2
	9	Pacha tyłu	2
	10	Wypustka kieszeni wewnętrznej	2
	11	Wzmocnienie (frencz) pod kieszeń wewnętrzną	2
	12	Naramienniki	2
	13	Patka na znak identyfikacji indywidualnej	1
	14	Zabezpieczenie końca zaszewki	2
Ilość elementów			27
Włóknina - (f)	1	Wypełnienie przodu	2
Ilość elementów			2

6. Rodzaje szwów i ściegów

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- stębnowych 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 przed pruciem.

7. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

8. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

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

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 12

Wymiary podstawowe	Wzrost mężczyzn - interwał 6cm					
Wzrost w cm	164	170	176	182	188	194
Zakres w cm	161-167	167-173	173-179	179-185	185-191	191-197

Tabela 13

Wymiary podstawowe	Obwody klatki piersiowej mężczyzn - interwał 4cm							
Obwód klatki piersiowej w cm	92	96	100	104	108	112	116	120
Zakres w cm	90-94	94-98	98-102	102-106	106-110	110-114	114-118	118-122

Tabela 13

Wymiary podstawowe	Obwody pasa mężczyzn - interwał 4cm							
Obwód pasa w cm	82	86	90	94	98	102	106	110
Zakres w cm	80-84	84-88	88-92	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112

9. Tabela klasyfikacji wielkości

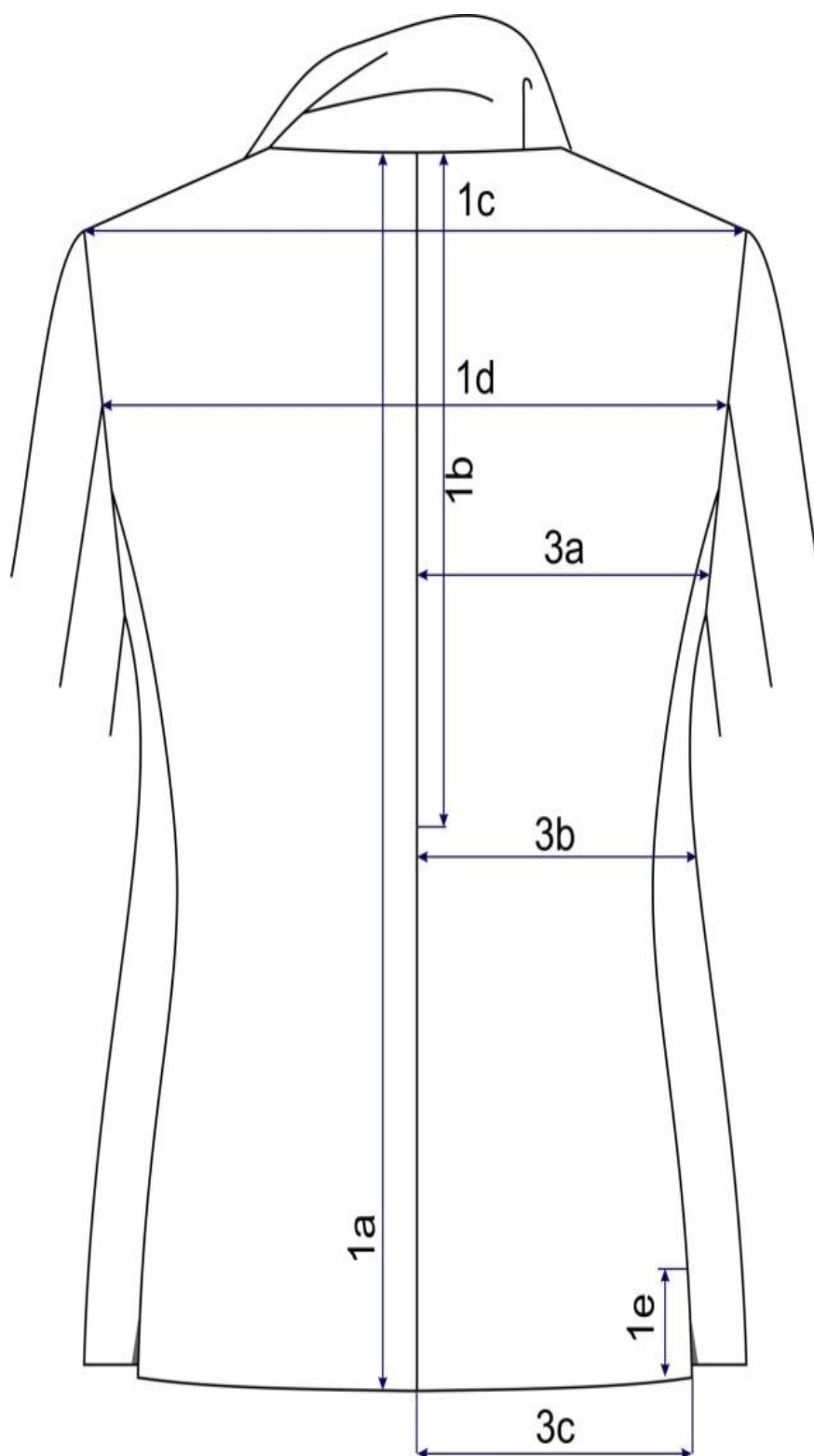
Tabela 15

	obwód klatki piersiowej	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136
		78-82	82-86	86-90	90-94	94-98	98-102	102-106	106-110	110-114	114-118	118-122	122-126	126-130	130-134	134-138
	obwód pasa	70	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126
		68-72	72-76	76-80	80-84	84-88	88-92	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112	112-116	116-120	120-124	124-128
	152															
	149-155		X	X	X	X										
	158		X	X	X	X	X									
	155-161															
	164			X	X	X	X	X	X	X	X					
	161-167															
	170			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	167-173															
	176				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	173-179															
	182					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	179-185															
	188						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	185-191															
	194						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	191-197															
	200							X	X	X	X	X	X	X	X	X
	197-203															

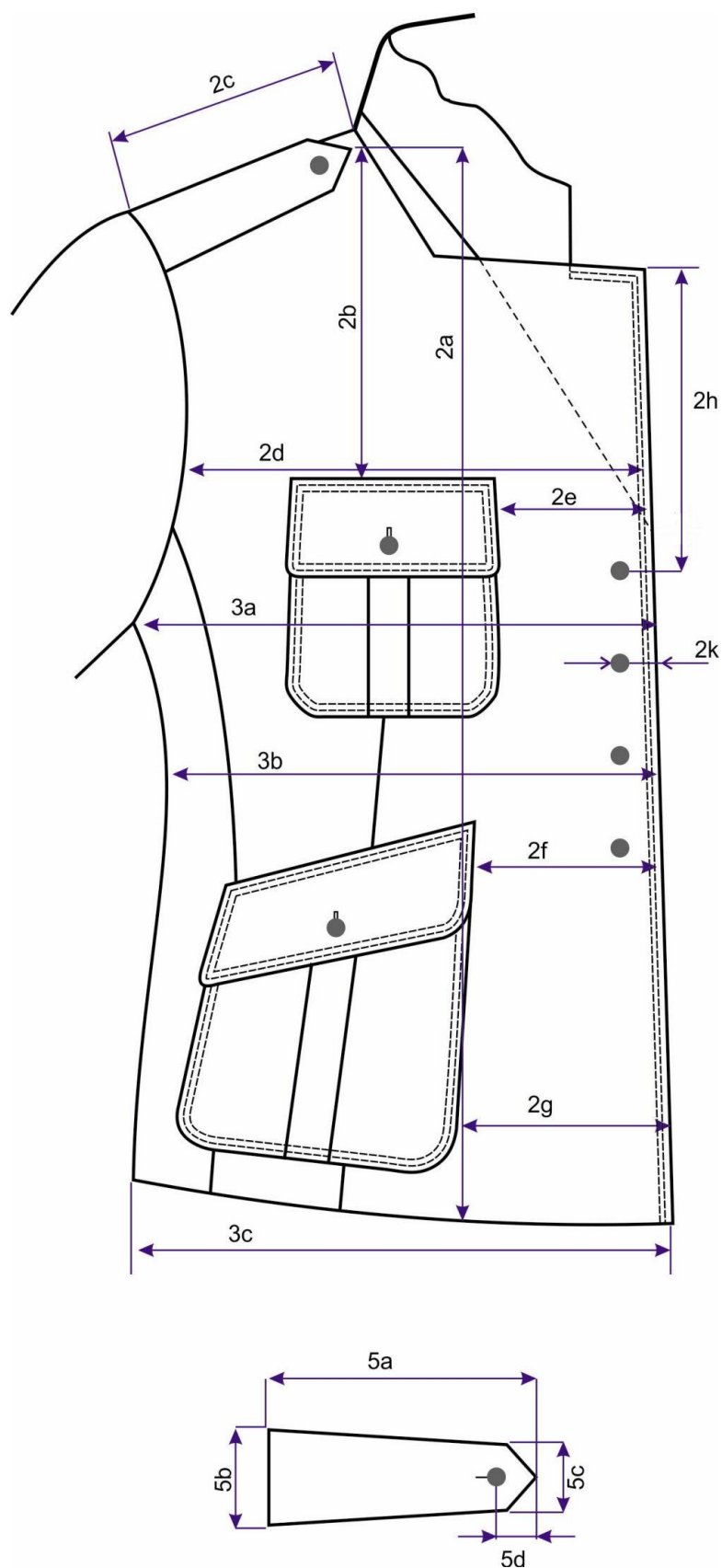
Marynarki męskie dla korpusu generałów oraz funkcjonariuszy o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

10. Wymiarowanie marynarki męskiej

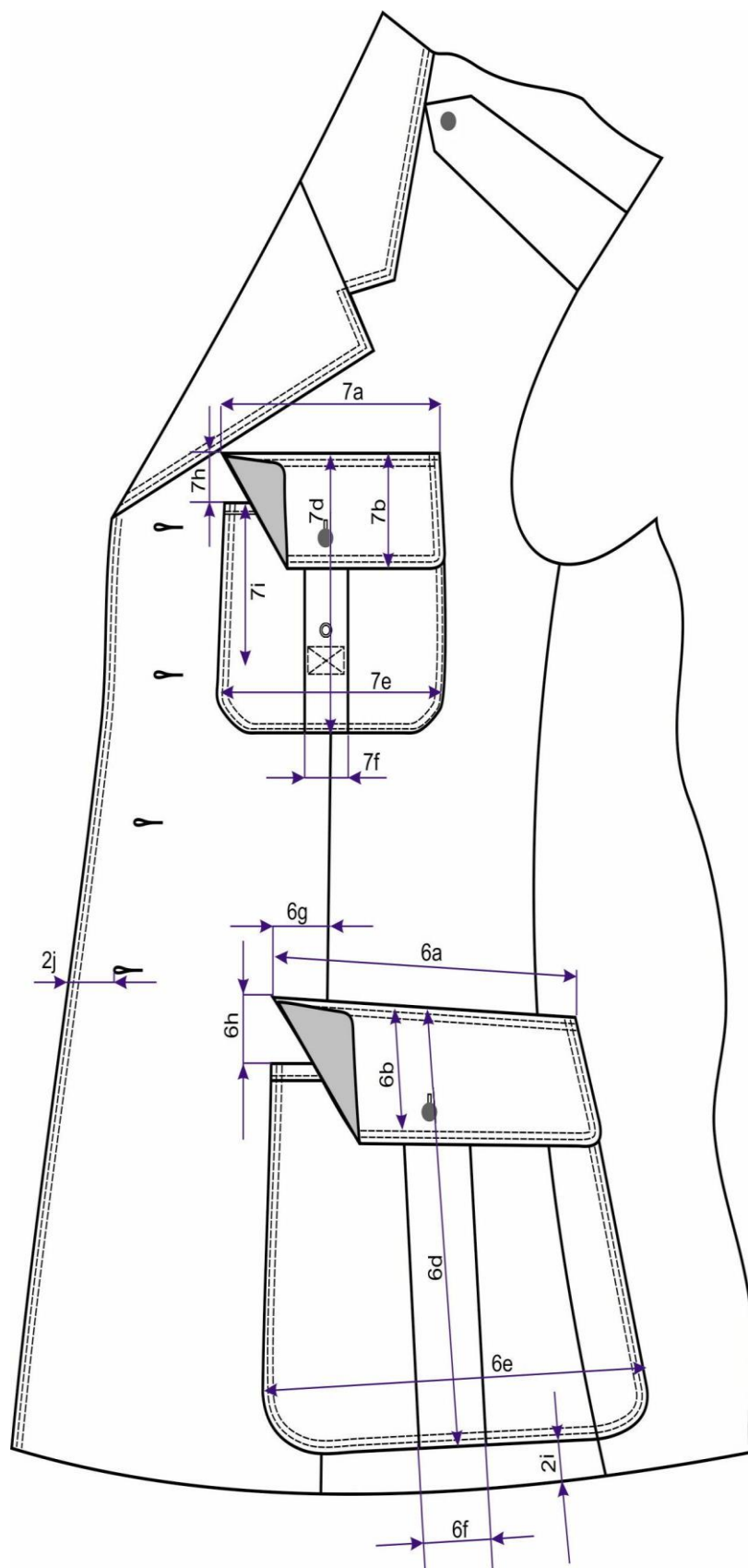
Rys.1



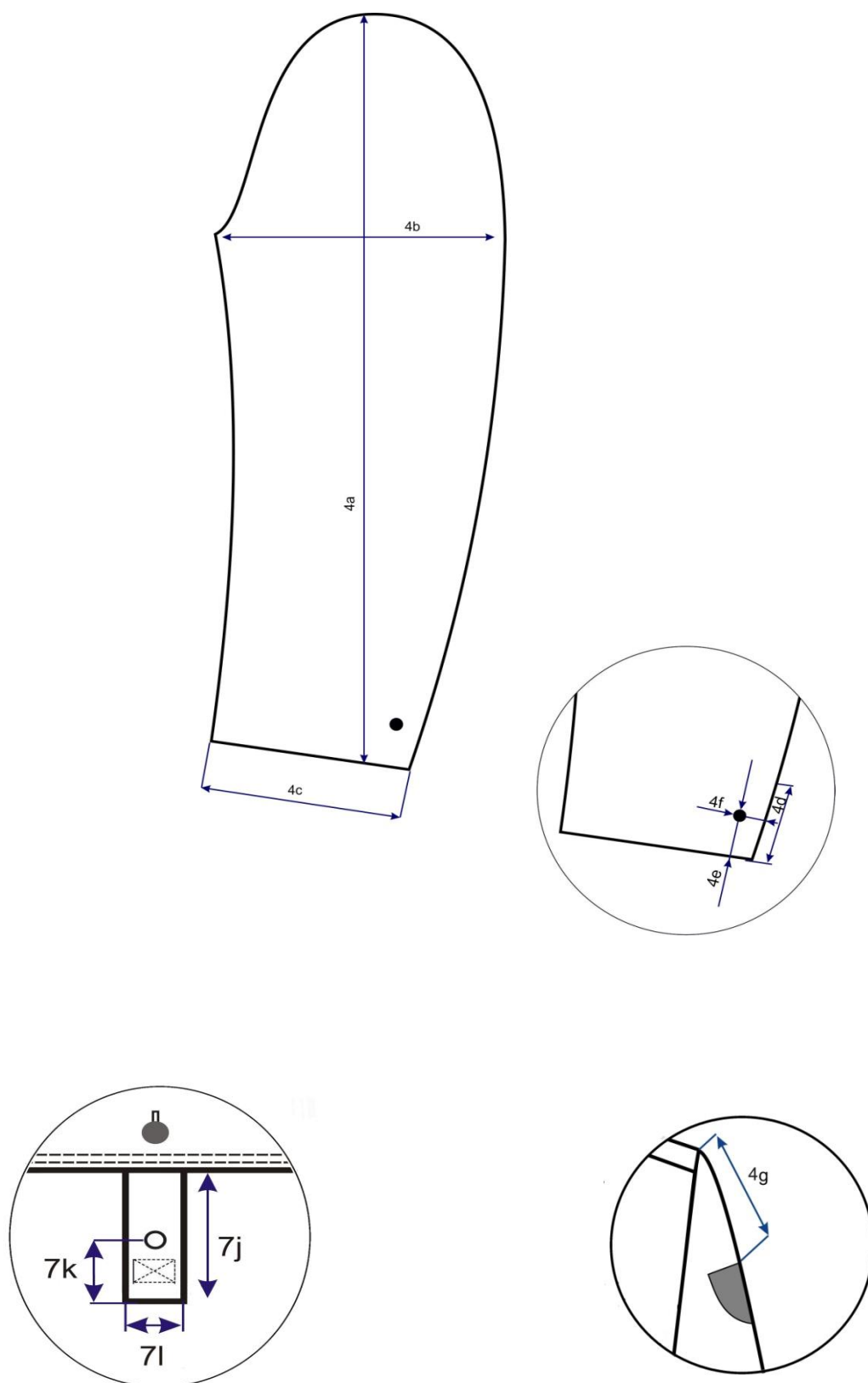
Rys 2.



Rys.3



Rys. 4



Rys.5

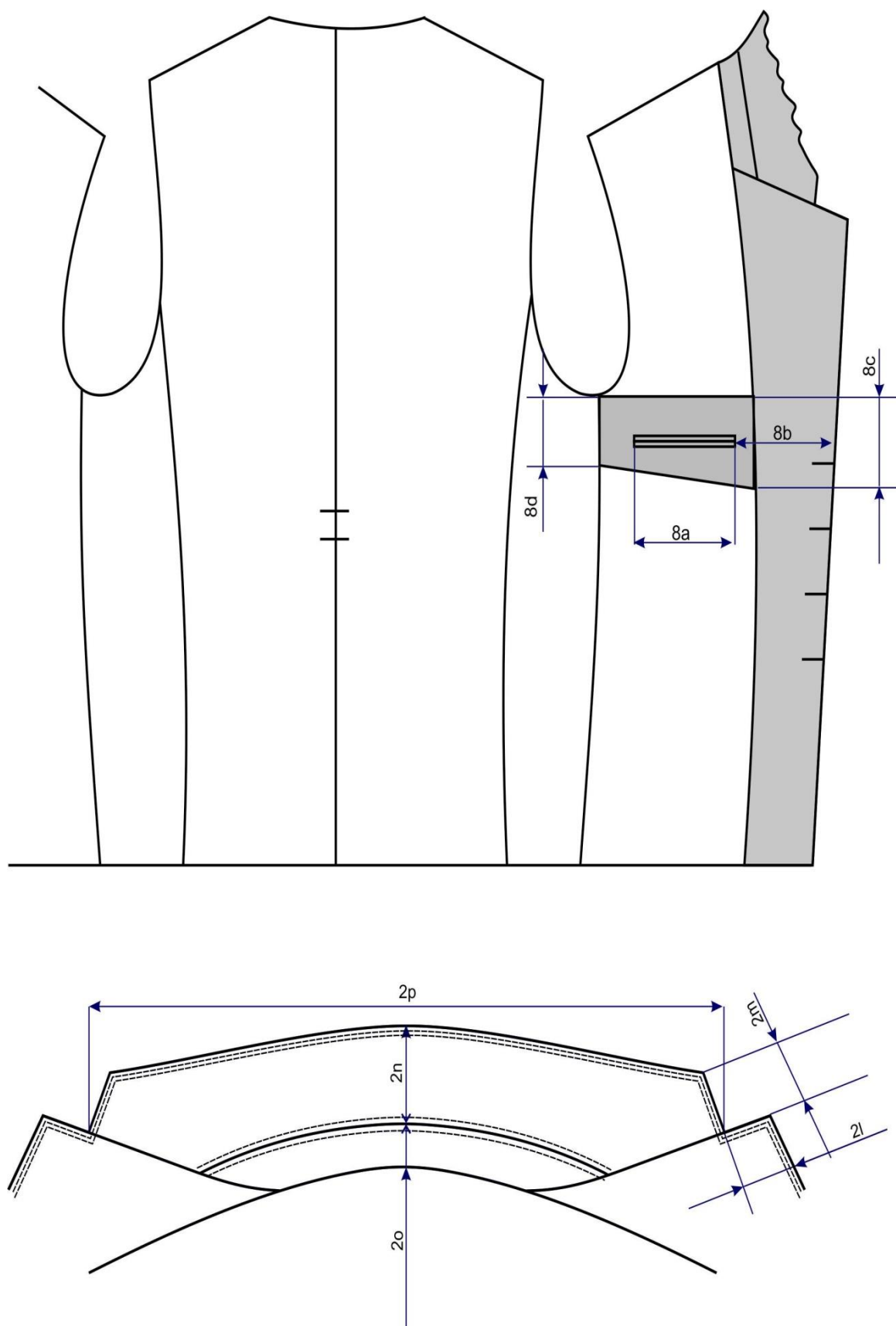


Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego – wzrost 176cm, obwód klatki 100cm, obwód pasa 90cm.

Tabela 16.

Oznaczenie na rysunku	Opis wymiaru	cm	Tolerancja ± cm
Tył	1a długość od wszycia kołnierza do krawędzi dołu	75,0	1,0
	1b długość od wszycia kołnierza do linii talii	44,5	0,5
	1c szerokość ramion	48,0	0,5
	1d szerokość pleców	45,0	0,5
Przód	2a długość od szwu barkowego przy wszyciu kołnierza do dolnej krawędzi	78,0	1,0
	2b długość od szwu barkowego przy wszyciu kołnierza do górnej krawędzi patki	21,5	0,5
	2c szerokość barków	15,8	0,2
	2d szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa mierzona nad górną krawędzią patki	24,5	0,5
	2e odległość przyszycia patki kieszeni górnej od krawędzi przodu	8,0	0,3
	2f odległość przyszycia patki kieszeni dolnej od krawędzi przodu	14,0	0,5
	2g odległość kieszeni dolnej od krawędzi przodu	14,5	0,5
	2h odległość pierwszego guzika od górnej krawędzi kłapy	19,0	0,3
	2p długość kołnierza	45,0	0,5
Obwody	3a obwód mierzony pod pachą od krawędzi przodu do środka tyłu	60,0	1,0
	3b obwód mierzony na linii talii od krawędzi prawego przodu do środka tyłu	54,0	1,0
	3c obwód mierzony u dołu od krawędzi prawego przodu do środka tyłu	63,5	1,0
Rękaw	4a długość rękawa mierzona przez środek	64,5	1,0
	4b szerokość na wysokości pachy mierzona w złożeniu	22,8	0,5
	4c szerokość dołu rękawa mierzona w złożeniu	15,5	0,5
Naramiennik	5a Długość mierzona przez środek	13,5	0,2

Tabela wymiarów stałych i pomocniczych podana dla rozmiaru wyjściowego –wzrost 176cm, obwód klatki 100cm, obwód pasa 90cm.

Tabela 17.

Oznaczenie na rysunku	Opis wymiaru	Wymiar w cm	Tolerancja ± cm
Tył	1e długość rozporków	10,0	0,5
Przód	2i odległość kieszeni dolnej od krawędzi dołu	2,5	0,3
	2j odległość dziurki od krawędzi przodu	2,0	0,1
	2k odległość guzika od krawędzi przodu	2,5	0,1
	2l szerokość kłapy od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,5	0,2
	2m szerokość kołnierza od wszycia kołnierza do krawędzi	4,0	0,2
	2n szerokość kołnierza na linii środka	5,0	0,2
	2o szerokość stójki kołnierza na linii środka	2,2	0,2
	4d długość rozporka	10,0	0,3
Rękaw	4e odległość guzika od dolnej krawędzi rękawa	5,0	0,3
	4f odległość guzika od krawędzi rozporka	2,5	0,2
	4g odległość naszycia emblematu służby celnej od wszycia kuli rękawa	7,0	0,2

Naramiennik	5b	szerokość przy wszyciu w szew rękawa	4,0	0,2
	5c	szerokość przy wąskim końcu	3,5	0,2
	5d	odległość dziurki od wierzchołka wąskiego końca	2,0	0,1
Kieszeń boczna	6a	długość patki mierzona po górnej krawędzi	17,5	0,2
	6b	szerokość patki	7,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	X	X
	6d	długość kieszeni z patką mierzona przez środek	21,5	0,5
	6e	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi łąty kieszeni	21,5	0,3
	6f	szerokość kontrafałdy	3,5	0,1
	6g	odległość kieszeni od zaszewki przodu górą	2,0	0,1
	6h	odległość naszycia patki od krawędzi kieszeni	2,0	0,2
Kieszeń górna	7a	długość patki mierzona po górnej krawędzi	13,0	0,2
	7b	szerokość patki	6,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	X	X
	7d	długość kieszeni z patką mierzona przez środek	16,0	0,3
	7e	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi łąty kieszeni	13,8	0,2
	7f	szerokość kontrafałdy, szerokość patki na znak identyfikacji indywidualnej	3,0	0,1
	-	środek kontrafałdy na linii zaszewki	X	X
	7h	odległość naszycia patki od krawędzi kieszeni	2,0	0,2
	7i	długość paska na znak identyfikacji indywidualnej od górnej krawędzi kieszeni*	9,0	0,2
	7j	Długość paska na znak identyfikacji indywidualnej od dolnej krawędzi patki kieszeni*	7,0	0,3
	7k	Szerokość paska na znak identyfikacji indywidualnej*	3,0	0,2
	7l	odległość środka oczka od dołu patki*	3,5	0,2
		Oczko kaletnicze oksydowane*	0,55	0,2
Kieszeń wewnętrzna	8a	długość wlotu kieszeni wewnętrznej	14,0	0,5
	8b	odległość kieszeni od krawędzi przodu	10,0	0,3
	8c	szerokość podkładu przy obłożeniu	7,5	0,1
	8d	szerokość podkładu przy szwie bocznym podszewki	5,0	0,1

* wymiar nie podlega stopniowaniu

Wszystkie rozmiary marynarek męskich zawarte w tabeli 15 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabelach 16 i 17.

III.WYMAGANIA UŻYTKOWE

Marynarka męska powinna być wykonana za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jej wysokie parametry użytkowe.

W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, okaleczeń, otarć ani podrażnień skóry użytkownika.

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

IV.WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby w pierwszym gatunku.

1. Błędy tkaninowe

Dopuszcza się 2 (dwa) 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:

- widoczne brakujące nitki,
- widoczny nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport,
- zmechacenia, zaciągnięcia nitki,
- nierównomierność barwy, plamy.

2. Błędy konfekcyjne

Dopuszcza się 4 (cztery) z następujących błędów konfekcyjnych.

- 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, wyblyszczania, załamań tkaniny.

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 wydane przez akredytowane laboratoria potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej i podszewki, oraz deklaracje producenta (dostawcy) potwierdzające wskaźniki techniczno-użytkowe dla klejonki strefowej, wkładów odzieżowych, włóknin i filcu podkołnierzowego.

V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT.**1. Wszywka**

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i logo producenta umieszczona jest w marynarce na podszewce nad lewą kieszenią wewnętrzną.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, sposobu konserwacji, składu surowcowego dzianiny zasadniczej, nazwę wyrobu i datę produkcji wszyta jest w lewą kieszeń wewnętrzną.



Nie prać.



Nie suszyć w suszarce bębnowej.



Profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach. Proces łagodny.



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



Nie stosować bielenia.

Dopuszcza się stosowanie jednej wszywki zawierającej oznaczenia:

- nazwa wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej
- sposób jej konserwacji,
- 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 w szwie łokciowym lewego rękawa powinna zawierać:

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

Etykieta – naklejka – naklejona na worek foliowy powinna zawierać:

- 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

Marynarkę męską należy zawiesić na wieszaku z odpiętymi zapiętymi guzikami, rękawy przewinąć do przodu i ułożyć wzdłuż boków. Pojedynczy wyrób na wieszaku zapakować w worek foliowy, nakleić etykietę na worek..

4. Transport

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

5. Przechowywanie

Marynarki męskie należy przechowywać na wieszako 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 miesiące 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.