

Stan na dzień: 2023-07-19

SŁUŻBA CELNO – SKARBOWA

Izba Administracji Skarbowej w Zielonej Górze



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

SPODNIE SŁUŻBOWE ZIMOWE W KOLORZE SZAROZIELONYM

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

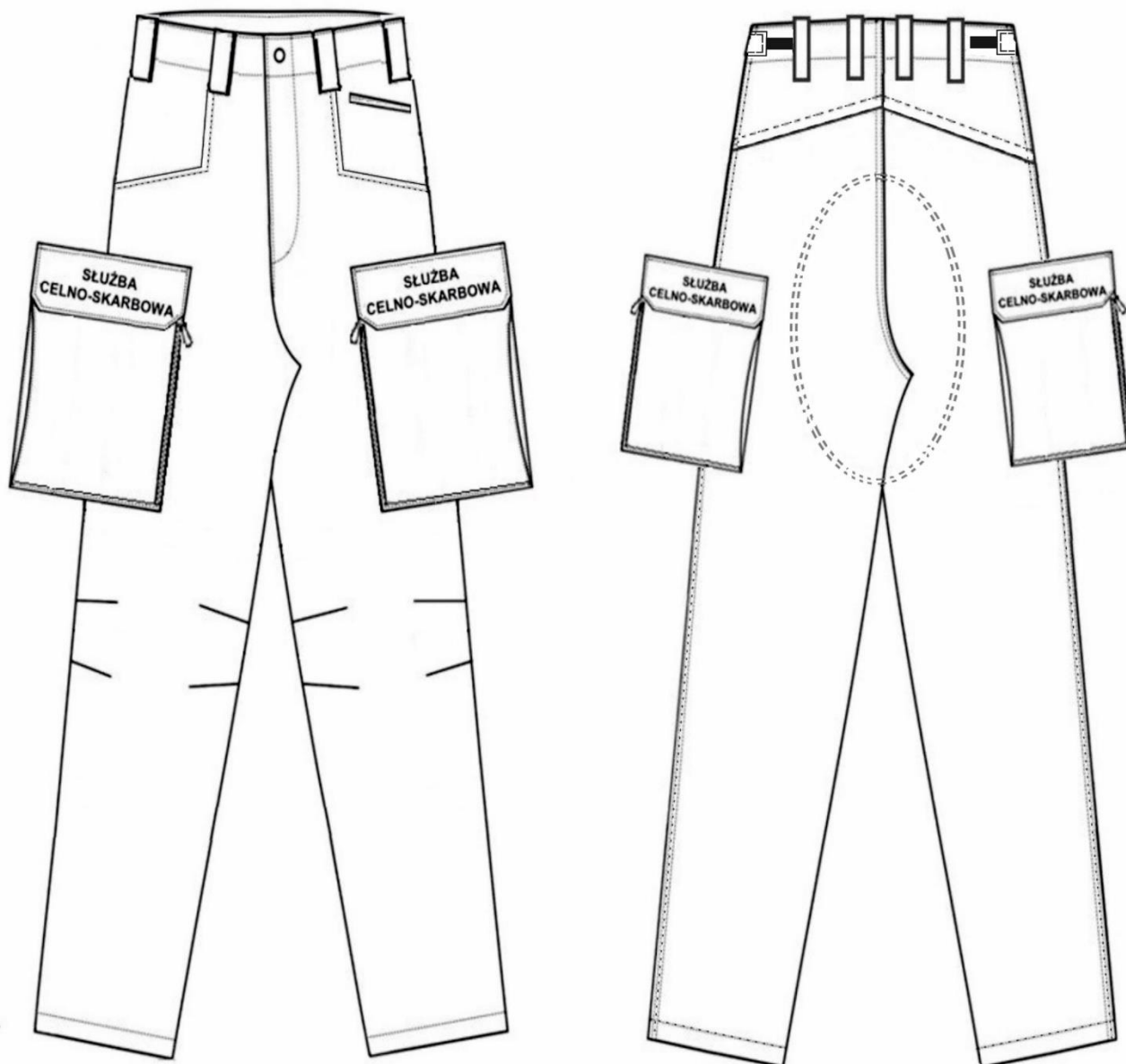
ZAWARTOŚĆ

Rysunek modelowy	
Rysunki poglądowe	
I	Charakterystyka wyrobu
	1 Opis
	2 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
	1 Wymagania techniczne laminatu trójwarstwowego typu softshell
	2 Zestawienie elementów składowych
	3 Rodzaje szwów i ściągów
	4 Sztukowanie elementów
	5 Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
	6 Tabela klasyfikacji wielkości
	7 Wymiarowanie spodni służbowych zimowych
	8 Napisy
	9 Wymagania dla odblasków
III	Wymagania użytkowe
IV	Wymagania jakościowe
	1 Błędy tkaninowe
	2 Błędy konfekcyjne
	3 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania
	4 Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
V	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie, transport
	1 Wszywka
	2 Etykieta jednostkowa
	3 Pakowanie
	4 Transport
	5 Przechowywanie
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

Rysunek modelowy



Rysunki poglądowe



I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Spodnie służbowe zimowe wchodzi w skład ubioru służbowego funkcjonariuszy Służby Celno-Skarbowej.

Spodnie wysokie w stanie, bez paska, którego linię imituje stębnówka przeprowadzona wzdłuż górnej krawędzi spodni. Zapinane z przodu na zamek błyskawiczny i guzik. Na nogawkach przodu wykonane zaszewki profilujące na wysokości kolan.

W górnej części przodu wykonane są 2 kieszenie ukośne. Na obsadzeniu lewej kieszeni wykonana jest dodatkowa kieszeń dwuwypustkowa zapinana na zamek. Na tyle spodni karczek dopasowujący górę tyłu. Na środkowej części tyłu naszyte wzmocnienia wchodzące w szew siedzeniowy sięgające poniżej podkroju spodni, wchodzące w szew wewnętrzny spodni. Na bokach spodni powyżej linii kolan naszyte kieszenie. Nad kieszenią patka z odblaskowym napisem **SŁUŻBA CELNO-SKARBOWA** zapięta na napy kryte. Kieszenie boczne gładkie. Od tyłu w kieszeni wykonany mieszek. Od przodu możliwość wejścia do kieszeni w postaci otwieranego zamka umieszczonego pionowo w mieszk przodu, w spodniej części. Na linii paska rozmieszczonych 8 podtrzymywaczy, na bokach paska naszyte elementy patek z taśmą samoszczepną, w celu regulacji obwodu pasa. Góra spodni od lewej strony wykończona podszewką. W szwach bocznych nogawek wszyta odblaskowa wypustka. W podwinięciu dołu umieszczony gumosznurek ze stoperem mocowanym na taśmę, służącym dopasowania dołu nogawki do obuwia.

2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału
1	Laminat trójwarstwowy typu softshell	Materiał wierzchni + membrana paroprzepuszczalna + warstwa spodnia, kolor szarozielony
2	Podszewka	Tkanina bawełniano-poliestrowa 220 g/m ² ± 11
3	Włóknina z klejem	Poliester 100%
4	Nici	Nici z rdzeniem poliestrowym w oplocie z poliestrowych włókien ciętych, numer handlowy 80 w kolorze tkaniny zasadniczej
		Nici z poliestrowych włókien ciętych, numer handlowy 80 w kolorze tkaniny zasadniczej
5	Guzik	Średnica 17 mm, czterodziurkowy, kolor szarozielony
6	Rzep	Szerokość 25 mm, w kolorze czarnym
7	Stoper z blokadą	Plastikowy, dwufunkcyjny z uszkiem do mocowania w kol. czarnym
8	Taśma	100% poliester, kolor czarny, szerokość 20mm
		100% poliester, kolor czarny, szerokość 13mm
		Wieszakowa do mocowania stoperów 6 mm ± 1 mm, kolor czarny
9	Wypustka odblaskowa z rdzeniem	Kolor srebrny, szer. 10mm (+/-2mm), średnica: 2,5 do 3,0 mm – całość 13mm (+/-2mm)
10	Gumkosznurek	Kolor czarny, średnica 2,5 do 3,0mm
11	Koralik do gumosznurka	Kolor czarny
12	Zamek	Spiralny, nierozdzielny, kolor czarny, 16cm
		Spiralny, nierozdzielny, kolor czarny, 18cm
		Spiralny, nierozdzielny, kolor czarny, 12cm
13	Napa komplet	Metalowa, kryta
14	Wszywki	Wszywka firmowa
		Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, składem surowca, sposobu konserwacji
15	Etykiety	Papierowa - jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
16	Napisy SŁUŻBA CELNO-SKARBOWA	Odblaskowe, wgrzane
17	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
18	Worek foliowy	Worek foliowy
19	Wieszak	Wieszak prosty, plastikowy

II. WYMAGANIA TECHNICZNE**1. Wymagania techniczne laminatu trójwarstwowego typu softshell**

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość liczbowa	Metoda badania
1	Skład surowca (laminat: materiał wierzchni + warstwa funkcyjna warstwa wewnętrzna): materiał wierzchni - dzianina warstwa funkcyjna warstwa wewnętrzna - dzianina	%	100 poliester 100 poliuretan 100 poliester	PN-72/P-04604
Wyrób softshell				
2	Grubość wyrobu	mm	1,02 ± 6%	PN-EN ISO 5084:1999 Powierzchnia stopki: 20cm ² , Stosowany nacisk: 1 kPa
3	Warunki wykonania badań: Aklimatyzacja i badania wg PN-EN ISO 139:2006 + A1:2012 temp. (20 ± 2)°C, wilgotność (65 ± 4)%			
Dzianina zewnętrzna				
4	Oznaczenie splotu dziewiarskiego Raport splotu: raport rządkowy R _r raport kolumnkowy R _k	Dzianina rządkowa interlokowa p.3.3.12 1 2		Procedura Badawcza nr 69:2010 „Dzianiny, Zasady identyfikacji splotów dziewiarskich” edycja 1 z dnia 15.01.2010 (podstawa opracowania: PN-EN ISO 8388:2005 „Dzianiny, Rodzaje, Terminologia”)
5	Liczba kolumnenek i rzędów Liczba rzędów Liczba kolumnenek	Jednostki / 1cm	23,2 ± 3% 24,2 ± 3%	PN-EN 14971:2007 metoda A długość odcinka pomiarowego rzędk: 5,0 cm kolumnenki : 5,0 cm
Dzianina wewnętrzna				
6	Oznaczenie splotu dziewiarskiego	Trykot-sukno, dzianina kolumnenkowa lewoprawa podstawowa p.3.5.11 (szmerglowana po stronie łączników oczek)		Procedura Badawcza nr 69:2010 „Dzianiny, Zasady identyfikacji splotów dziewiarskich” edycja 1 z dnia 15.01.2010 (podstawa opracowania: PN-EN ISO 8388:2005 „Dzianiny, Rodzaje, Terminologia”)

7	Liczba kolumnienek i rzędków Liczba rzędków Liczba kolumnienek	Jednostki / 1cm	20,1 ± 3% 18,6 ± 3%	PN-EN 14971:2007 metoda A długość odcinka pomiarowego rzędk: 5,0 cm kolumnienki : 5,0 cm Uwaga: badanie wykonano na dzianinie po rozdzieleniu warstw
Wyrób: (materiał wierzchni + warstwa funkcyjna + warstwa wewnętrzna)				
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	231 ± 10	PN-ISO 3801:1993
3	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż	N	600	PN-EN ISO 9073-5:2008
4	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C: - osnowa - wątek nie więcej niż:	%	3 3	PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 4N
5	Trwałość laminatu: Po 20 praniach wodnych w temp 40°C	Ocena organoleptyczna	Brak oznak delaminacji, zniszczeń laminatu.	PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 4N
6	Wodoszczelność Przed procesem konserwacji nie mniej niż: Po procesie konserwacji (po jednokrotnym praniu w 40°C) nie mniej niż:	cmH ₂ O	550 350	PN-EN ISO 811:2018-07 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 4N
7	Przepuszczalność powietrza Przed procesem konserwacji Po procesach konserwacji (po trzech praniach w 40°C)	mm/s (L/m ² /s)	min: 3 max: 6 min: 3 max: 6	PN-EN ISO 9237:1998 PN-EN ISO 6330:2012 Metoda 4N
8	Opór przenikania pary wodnej Ret, Nie więcej niż:	m ² Pa/W	8	PN-EN ISO 11092:2014
9	Odporność na zwilżanie powierzchniowe nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 4920:2013-02
10	Odporność na mechacenie i pilling	Stopień	5	PN-EN ISO 12945-2:2002 (zmodyfikowana metoda Martindale'a) próbka aklimatyzowana wg PN-EN ISO 139:2006 +A1:2012 temp. 20°C, wilg. 65% ± 4% stosowane obciążenie (155 ± 1)g

11	Odporność wybawień na:	Tarcie suche nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
		Tarcie mokre nie mniej niż:		3	
12		Pot kwaśny nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
		Pot alkaliczny nie mniej niż:		3	
13		Pranie nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 105-C06:2010 Metoda A1S
14		Światło (po 72h naświetlania) nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
15	Kolor		Szarozielony Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01: 2002; PN-EN ISO 105-J03:2009 Wartość CIELab: L=23,40; a=-3,12; b=-5,12; $\Delta E \leq 1,5$		

2. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3.

Rodzaj materiału	Wyszczególnienie	Ilość części
Laminat trójwarstwowy typu softshell	Przód lewy	1
	Przód prawy	1
	Boczna część przodu	2
	Nogawka tyłu	2
	Obsadzenie kieszeni bocznej	2
	Listewka kieszonki dwuwypustkowej lewej	1
	Listewka rozporka lewego	1
	Listewka rozporka prawego- dłuższa	1
	Odszycie rozporka prawego	1
	Obsadzenie kieszonki zamka	1
	Odszycie pasa w miejscu dziurki	1
	Kieszeń boczna nakładana	2
	Patka kieszeni bocznej nakładanej – wierzch	2
	Patka kieszeni bocznej nakładanej - spód	2
	Karczek tyłu	2
	Regulator pasa	2
	Wzmocnienie szwa siedzeniowego tyłu	2
	Suma elementów	26
Podszewka	Podszycie pasa wewnętrznego	1
	Worek kieszeni skośnej górnej wierzch	2
	Worek kieszeni skośnej spód	2
	Worek kieszeniowy kieszonki dwuwypustkowej lewej	1
	Suma elementów	6
Włóknina z klejem	Patka kieszeni bocznej nakładanej – spód	2
	Suma elementów	2

3. Rodzaje szwów i ściegów

Elementy spodni łączone są za pomocą szycia, przy czym:

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- Stębnowych 35-40 ściegów/1dm
- Overlockowych 40-50 ściegów/1dm,
- Dziurki odzieżowe 100-120 ściegów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściegów/1dm,

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nitek tworzących szew.

Szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym w celu zabezpieczenia przed pruciem.

4. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w wyrobie.

5. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

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

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 4.

Wymiary podstawowe	Wzrosty - interwał 6 cm								
Wzrost w cm	149	155	161	167	173	179	185	191	197
Zakres w cm	146-151	152-157	158-163	164-169	170-175	176-181	182-187	188-193	194-199

Tabela 5.

Interwał obwodu pasa – 4 cm										
Obwód pasa	58	62	66	70	74	78	82	86	90	94
Przedziały	57-60	61-64	65-68	69-72	73-76	77-80	81-84	85-88	89-92	93-96
Interwał obwodu pasa – 4 cm										
Obwód pasa	98	102	106	110	114	118	122	126	130	134
Przedziały	97-100	101-104	105-108	109-112	113-116	117-120	121-124	125-128	129-132	133-136

6. Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 6.

obwód pasa		58	62	66	70	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130	134
		57-60	61-64	65-68	69-72	73-76	77-80	81-84	85-88	89-92	93-96	97-100	101-104	105-108	109-112	113-116	117-120	121-124	125-128	129-132	133-136
wzrost	149																				
	146-151		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x						
	155																				
	152-157		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	161																				
	158-163			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	167																				
	164-169			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	173																				
	170-175				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	179																				
	176-181				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	185																				
	182-187				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	191																				
	188-193					x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	197																				
	194-199							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

7. Wymiarowanie spodni służbowych zimowych

Rys.1

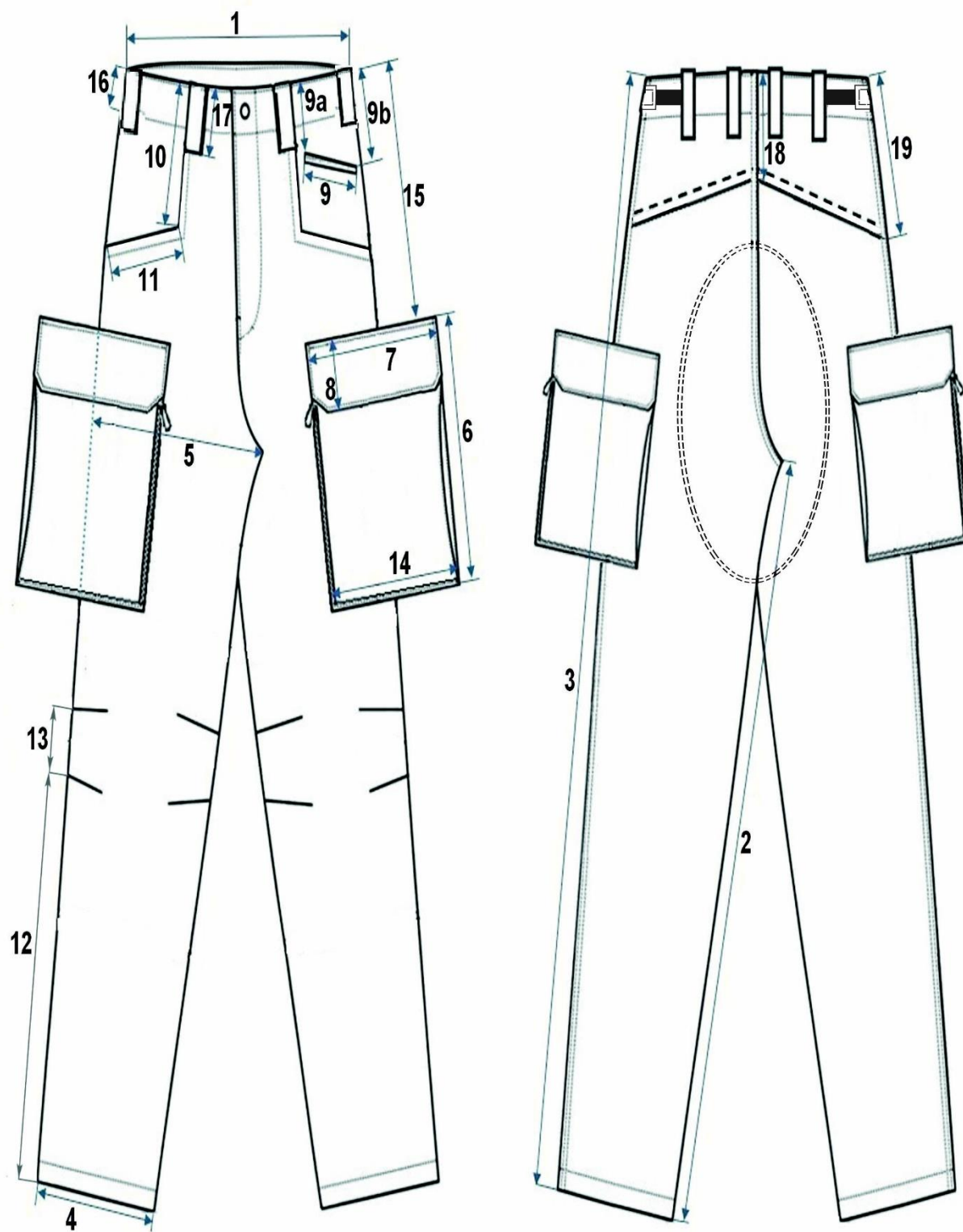


Tabela wymiarów dla rozmiaru wyjściowego 185/94P (forma bazowa)

Tabela 7.

Lp.	Określenie wymiaru	Wymiary w cm	Tolerancja +/- cm
1	Połowa obwodu pasa (mierzony po zapięciu)	48,0	1,0
2	Długość nogawki wewnętrznej	89,0	1,0
3	Długość nogawki zewnętrznej z pasem	115,5	1,5
4	Szerokość dołu nogawki w złożeniu	21,0	1,0
5	Połowa obwodu uda	35,0	1,0
6	Wysokość kieszeni nakładanej z patką na nogawce z przodu	22,0	0,5
7	Szerokość patki kieszeni nakładanej na nogawce	20,5	0,5
8	Wysokość patki kieszeni nakładanej na nogawce	7,0	0,5
9	Długość kieszonki dwuwypustkowej z zamkiem	12,0	0,5
9a	Odległość przedniej krawędzi kieszonki od góry paska	7,5	0,2
9b	Odległość tylnej krawędzi kieszonki od góry paska	11,0	0,2
-	Szerokość kieszeni dwuwypustkowej	1,2	0,2
10	Długość przedniej krawędzi kieszeni	10,0	0,5
11	Długość otworu kieszeni ciętej w przodzie	15,5	0,5
12	Odległość zaszewki od dołu nogawki	42,5	1,0
13	Odległość między zaszewkami	11,0	1,0
14	Szerokość kieszeni nakładanej przodu	20,0	0,5
15	Odległość kieszeni nakładanej od góry pasa	25,0	0,5
16	Szerokość stębnowania pasa	5,0	0,5
17	Wysokość szlufki*	8,0	0,2
-	Szerokość szlufki*	2,0	0,2
18	Wysokość karczka tyłu na środku tyłu	10,0	0,5
19	Wysokość karczka tyłu na boku	14,0	0,5
-	Długość patki regulacji obwodu pasa	9,5	0,5
-	Długość rzepu (miękkiej) do patki regulacji obwodu pasa	6,0	0,2
-	Odległość naszycia rzepu (miękkiej) od szwa bocznego	1,5	0,5
-	Długość rzepu (miękkiej) na tylnej nogawce do regulacji pasa	8,0	0,2
-	Długość worka kieszeniowego kieszeni skośnej od imitacji stębnówki paska	34,0	0,5

***wymiar nie podlega stopniowaniu**

Wymiary elementów spodni połowych zimowych odpowiadające pozostałym rozmiarom zawartym w tabeli 6 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej zawartej w tabeli 7.

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

8. Napisy

Na patkach kieszeni spodni, wgrzany w podkład wykonany z tkaniny zasadniczej, w dwóch rzędach (wypośrodkowany w pionie i poziomie) napis SŁUŻBA CELNO-SKARBOWA, litery srebrne odblaskowe o wymiarach:

- Grubość litery 3,0mm ($\pm 0,5$ mm)
- Krój czcionki Arial Black.



Wymiary nie podlegają stopniowaniu.

9. Wymagania dla odblasków

Napisy odblaskowe wgrzane w materiał są wykonane ze srebrnej folii odblaskowej termotransferowej, charakteryzującej się współczynnikiem odblasku zgodnym z normą PN-EN ISO 20471:2013-07

Dla wszystkich elementów odblaskowych:

- wartość współrzędnych barwy określona jest zgodnie normą PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2009, wartość CIELab wynosi w zakresie: $L=73,633$, $a=-0,770$, $b=-3,829$, $\Delta E \leq 3,5$.
- zachowanie właściwości odblaskowych po praniu (50 cykli prań w temperaturze 60°C), czyszczeniu chemicznym (30 cykli czyszczeń) i po ścieraniu zgodnie z normą PN-EN ISO 20471:2013-07 klasa 2 materiału.

III. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Spodnie zimowe 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 wyrobu nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

IV. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane 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 - 30 mm,
- Zgrubienie nitki długości 10 – 40 mm,
- Zabrudzenia jednonitkowe 10 – 20 mm,
- Nierównomierność barwy o 1 stopień.

Nie dopuszcza się następujących błędów tkaninowych:

- Brakujące nitki widoczne,
- 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,
- Różnych rozstawów między stębnówkami,
- Nieprawidłowych ściągów,
- Pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia 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. 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).

4. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy przedstawić wyniki badań wydane przez akredytowane laboratoria, potwierdzające spełnienie wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania z tabeli 8 oraz wymagań dla laminatu trójwarstwowego typu softshell tabela nr 2, oraz atest potwierdzający wskaźniki techniczno-użytkowe producenta podszewki (tabela nr 1, punkt 2). Badania uznaje się za aktualne, do 24 miesięcy od dnia ich wydania.

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

Wszywka informacyjna zawierająca nazwę producenta oraz rozmiar, sposób konserwacji, datę produkcji, nazwę i skład tkaniny zasadniczej umieszczona jest w dolnej krawędzi pasa wewnętrznego po stronie lewej nogawki tyłu.



Maksymalna temperatura prania 30°C.



Nie czyścić chemicznie.



Nie suszyć w suszarce bębnowej.



Nie stosować bielenia.



Nie prasować

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywce powinny być czytelne i wykonane niespieranym 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 przedniej szlufce, powinna zawierać następujące informacje:

- nazwę i adres wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- datę produkcji (m-c i rok),

- sposób konserwacji
- nr ZA zamawiającego
- kod kreskowy wyrobu

Etykieta – naklejka – naklejona na worek foliowy powinna zawierać:

- nazwę i adres wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- datę produkcji (m-c i rok),
- sposób konserwacji
- nr ZA zamawiającego
- kod kreskowy wyrobu

3. Pakowanie

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

4. Transport

Spodnie mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie wyrobu powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

5. Przechowywanie

Spodnie należy przechowywać na wieszakach, w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

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.