

# SŁUŻBA CELNO – SKARBOWA

Izba Administracji Skarbowej w Zielonej Górze



## DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

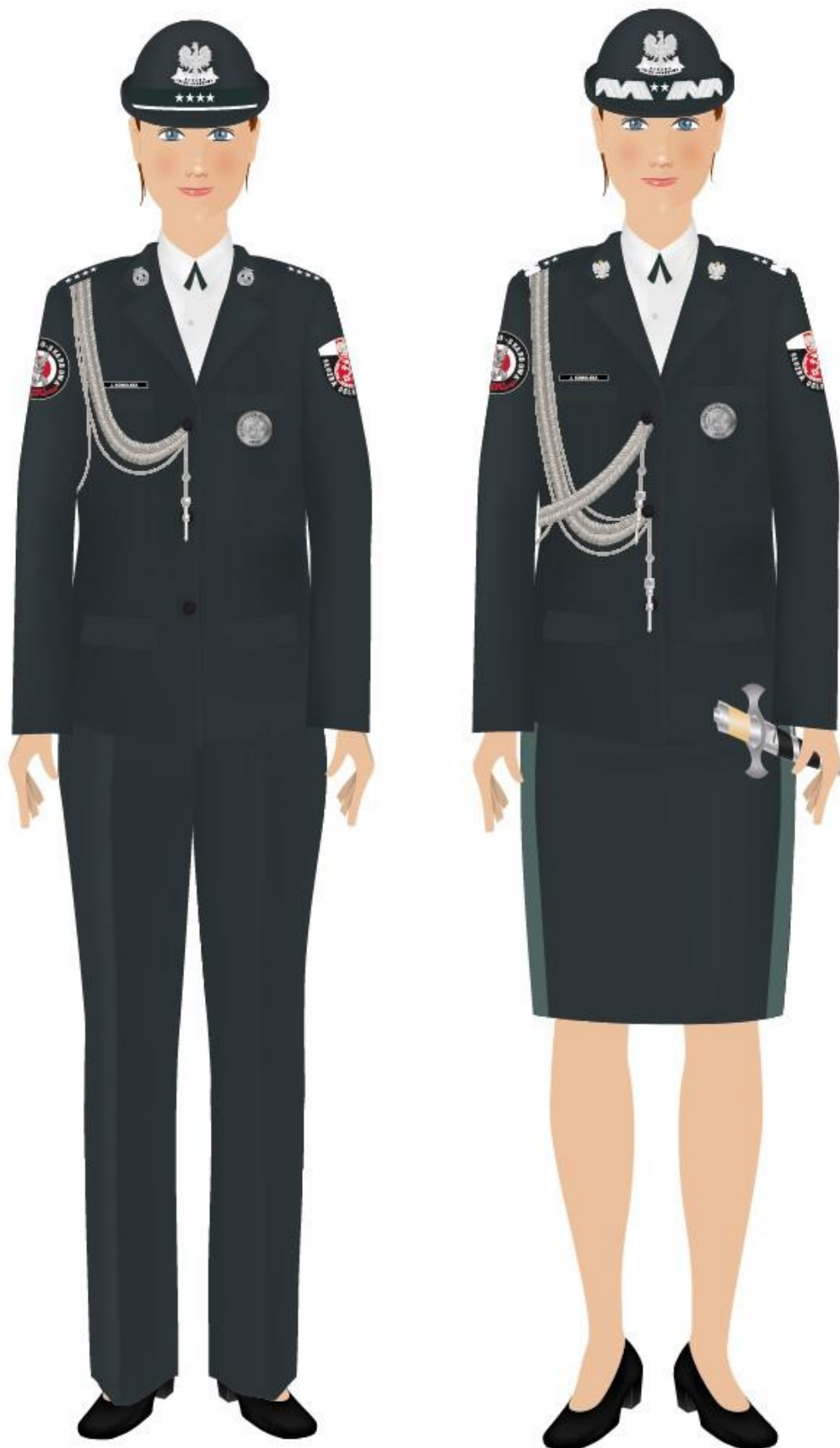
### KURTKA MUNDUROWA DAMSKA

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**

<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	Wymagania techniczne filcu podkołnierzowego
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 damskiej
<b>III</b>	<b>Wymagania użytkowe</b>
<b>IV</b>	<b>Wymagania jakościowe</b>
1	Błędy tkaninowe
2	Błędy konfekcyjne
3	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania
4	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji
<b>V</b>	<b>Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie</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**

Kurtka mundurowa damska wchodzi w skład ubioru funkcjonariuszek Służby Celno – Skarbowej:

- wyjściowego.

Wykonana jest z tkaniny zasadniczej koloru szarzielonego.

Konstrukcja jednorzędowa z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana na trzy duże guziki mundurowe z wizerunkiem orła. Kurtka jest swobodna w ramionach, dopasowana do sylwetki w przodzie zaszewkami i cięciami pionowymi, w tyle cięciami pionowymi. Ramiona lekko podwyższone małymi wkładami barkowymi. Przód marynarki w dolnej części (przy zapięciu) szyty na „ostro”. Naramienniki wszyte są w szew łączący kulę rękawa z barkami. Na węższym końcu naramiennika znajduje się dziurka służąca do zapięcia na mały guzik mundurowy. Pod prawym naramiennikiem przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego. Na piersiach odszyte są kieszenie. Pod wypustką lewej kieszeni piersiowej w szwie dolnym umieszczona jest patka z metalowym oczkiem na znak identyfikacji indywidualnej, w dole mocowana na rzep. Poniżej linii pasa umieszczone są poziome kieszenie cięte z patkami i dwoma wypustkami. Tył kurtki ze szwem pośrodku zakończonym u dołu otwartym rozporkiem. Rękawy proste wykończone rozporkiem z guzikiem. Na lewym rękawie naszyty emblemat Krajowej Administracji Skarbowej Służby Celno – Skarbowej w kształcie tarczy, a na prawym rękawie okrągły emblemat Służby Celno - Skarbowej. Całość marynarki jest wykończona podszewką w kolorze tkaniny zasadniczej. W szew łączący stójkę z obłożeniem podszewki jest wszyty i zaryglowany wieszaczek. Przody uformowane są na klejonce, patki, wyłogi i kołnierz podklejone, spód kołnierza wykonany z filcu.

Dla funkcjonariusza kobiety w korpusie generałów kurtkę mundurową szyje się w sposób określony w niniejszej dokumentacji z dodatkowo umieszczonymi oznaczeniami wykonanymi metodą haftu, określonymi w odrębnej DTT.

**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, kolor szarzielony
2	Tkanina podszewkowa	Tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej
3	Filc	Filc podkołnierzowy
4	Wkłady odzieżowe tkane	Tkanina z klejem - strefowa Tkanina z klejem - bi -elastyczna
5	Włókniny	Włóknina z klejem Włóknina z klejem - taśma przesywana 15mm Włóknina PES bez kleju- runo
6	Włókninowe wkłady odzieżowe	Wkład barkowy
7	Nici	Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 120, w kolorze tkaniny zasadniczej Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 80, w kolorze tkaniny zasadniczej
8	Guziki odzieżowe	Guzik mundurowy metalowy w kolorze oksydowanego niklu z godłem o Ø 22mm na stopce Guzik mundurowy metalowy w kolorze oksydowanego niklu z godłem o Ø 16mm na stopce Guzik czterodziurkowy poliestrowy o Ø15 mm, kolor szarzielony
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, kolor czarny
11	Wszywki	Wszywka firmowa tkana Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, składem surowca, sposobu konserwacji
12	Etykiety	Papierowa - jednostkowa Naklejka na worek foliowy
13	Zawieszka 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.

<b>Lp.</b>	<b>Wyszczególnienie- wskaźnik</b>	<b>Jednostka miary</b>	<b>Wartość liczbową</b>	<b>Norma</b>
<b>1</b>	Skład surowca	%	44 wełna 54 poliester 2 włókna elastyczne	PN-72/P-04604 PN-ISO 5088:2002
<b>2</b>	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	266 ± 11	PN-ISO 3801:1993
<b>3</b>	Liczba nitek • osnowa • wątek	1/dm	391 ± 16 250 ± 15	PN-EN 1049-2:2000
<b>4</b>	Splot		Skośny 2/2 (Z)	PN-92/P-01704
<b>5</b>	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż: • osnowa • wątek	N	900 650	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
<b>6</b>	Odpężność po zmięciu, nie mniej niż:	Stopień	4	PN-ISO 9867:1999
<b>7</b>	Odporność na mechacenia i pilling, nie mniej niż:	Stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002
<b>8</b>	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-E01:2013-06
	Światło	Stopień	5	PN EN ISO 105-B02:2014-11
	Tarcie suche/mokre	Stopień	4/4	PN EN ISO 105-X12:2016-08
	Pot kwaśny/alkaliczny	Stopień	4/4	PN EN ISO 105-E04:2013-06
<b>9</b>	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					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1.	Skład surowcowy		%	100 wiskoza	PN-72/P-04604
2.	Splot		-	atłas 5-cio nitkowy	PN-92/P-01704
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 ISO13934-1:2013-07
		Wątek		300	
3.	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	Osnowa	%	-2	PN-P-04624:1974
		Wątek		-2	
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-E04:2013-06
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-X12:2016-08

**3. Wymagania techniczne filcu podkołnierzewego**

Tabela 4.

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

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

Tabela 5.

<b>Lp.</b>	<b>Wyszczególnienie - wskaźnik</b>	<b>Jednostka miary</b>	<b>Wartość liczbowa</b>
1	Splot	-	Skośny 2/2
2	Skład surowca	%	100 poliester
3	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	70÷80
4	Klej	-	Poliamidowy
5	Punktowe naniesienie kleju	Ilość pkt/cm <sup>2</sup>	40÷48 MESH 15÷17
6	Kolor	-	Czarny lub szary

**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 <sup>2</sup>	53
4	Klej	-	Poliamidowy
5	Punktowe naniesienie kleju	Ilość pkt/cm <sup>2</sup>	76 MESH 21
6	Kolor	-	Czarny/ciemnoszary

**b) włóknina**

Tabela 7.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Skład surowca	%	100 poliester
2	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	42
3	Klej	-	Poliamidowy
4	Punktowe naniesienie kleju	Ilość pkt/cm <sup>2</sup>	37 MESH 14
5	Kolor	-	Czarny/ciemnoszary

**5. Zestawienie elementów składowych**

Tabela 8.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Boczek tyłu	2
	3	Przód	2
	4	Boczek przodu	2
	5	Obłożenie przodu	2
	6	Rękaw wierzchni	2
	7	Rękaw spodni	2
	8	Kołnierz wierzchni	1
	9	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	10	Listewka kieszeni piersiowej	2
	11	Wypustka kieszeni bocznej	2
	12	Patka kieszeni bocznej	2
	13	Naramiennik	2
	14	Worek kieszeni dolnej	2
	15	Worek kieszeni piersiowej	2
	16	Patka na znak identyfikacji indywidualnej	1
	17	Odszycie szyjki tyłu	1
Ilość elementów			30
Podszewka wiskoza	1	Tył	2
	2	Boczek tyłu	2
	3	Przód	2
	4	Rękaw wierzchni	2



	5	Rękaw spodni	2
	6	Patka kieszeni bocznej	2
	7	Worek kieszeni piersiowej	2
	8	Worek kieszeni bocznej	2
	9	Podtrzymywacz pach	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>18</b>
<b>Filc</b>	1	Kołnierz spodni	1
<b>Ilość elementów</b>			<b>1</b>
<b>Wkład odzieżowy tkaniny strefowej (a)</b>	1	Przód	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>2</b>
<b>Wkład odzieżowy tkaniny</b>	1	Boczek przodu	2
	2	Kołnierz wierzchni	1
	3	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	4	Obłożenie przodu	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>6</b>
<b>Włókniny (c)</b>	1	Wzmocnienie kieszeni górnej	2
	2	Patki kieszeni bocznych	2
	3	Listewki kieszeni górnych	2
	4	Dół rękawa wierzchniego	2
	5	Dół rękawa spodniego	2
	6	Dół tyłu i rozporka	2
	7	Dół boczka tyłu	2
	8	Ramię razem z szyjką tyłu	2
	9	Pacha tyłu	2
	10	Odszycie szyjki tyłu	1
	11	Kula rękawa	2
	12	Rękaw spodni górą	2
	13	Naramienniki	2
	14	Wypustka kieszeni bocznej	2
	15	Patka na znak identyfikacji indywidualnej	1
<b>Ilość elementów</b>			<b>28</b>
<b>Pianka runo</b>	1	Wypełnienie kuli rękawa	2
<b>Ilość elementów</b>			<b>2</b>

## 6. 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 przesyście, 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 i obwód bioder.

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych

Tabela 9

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Wzrosty kobiet - interwał 6cm</b>							
Wzrost w cm	146	152	158	164	170	176	182	188
Zakres w cm	143-148	149-154	155-160	161-166	167-172	173-178	179-184	185-190

Tabela 10

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód klatki piersiowej kobiet - interwał 4cm</b>											
Obwód klatki piersiowej w cm	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
Zakres w cm	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121	122-125

Tabela 11

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód pasa kobiet - interwał 4cm</b>											
Obwód pasa w cm	60	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
Zakres w cm	58-61	62-66	66-69	70-73	74-77	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105

Tabela 12

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód bioder kobiet - interwał 4cm</b>											
Obwód bioder w cm	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130
Zakres w cm	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111	112-115	116-119	120-123	124-127	128-131

**9. Tabela klasyfikacji wielkości**

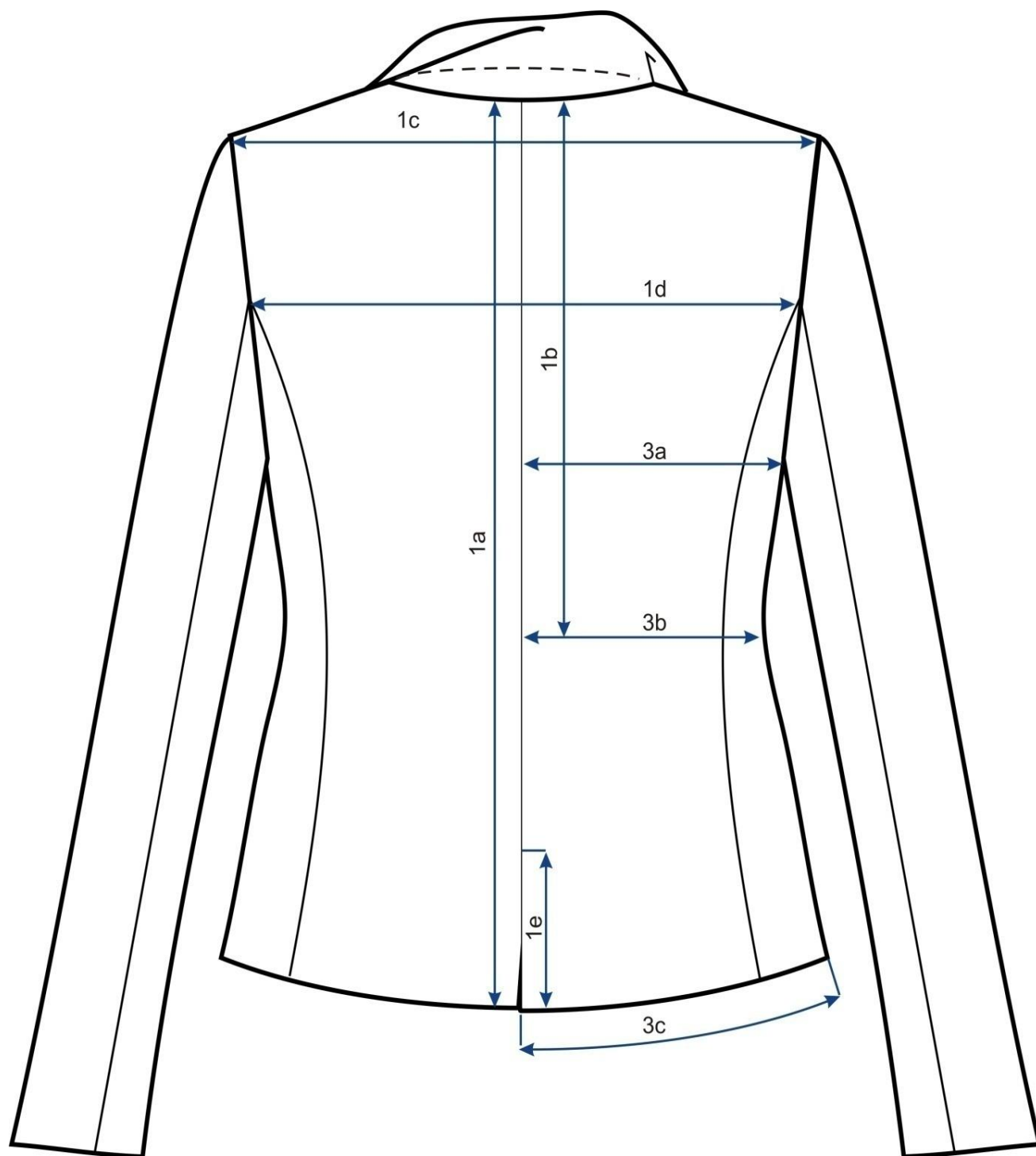
Tabela 13

		80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
obwód klatki piersiowej		78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121	122-125
obwód pasa		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	x						
	152												
	149- 154	x	x	x	x	x	x	x					
	158												
	155-160	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	164												
	161-166	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	170												
	167-172		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
	182												
	179-184		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	188												
	185 - 190			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

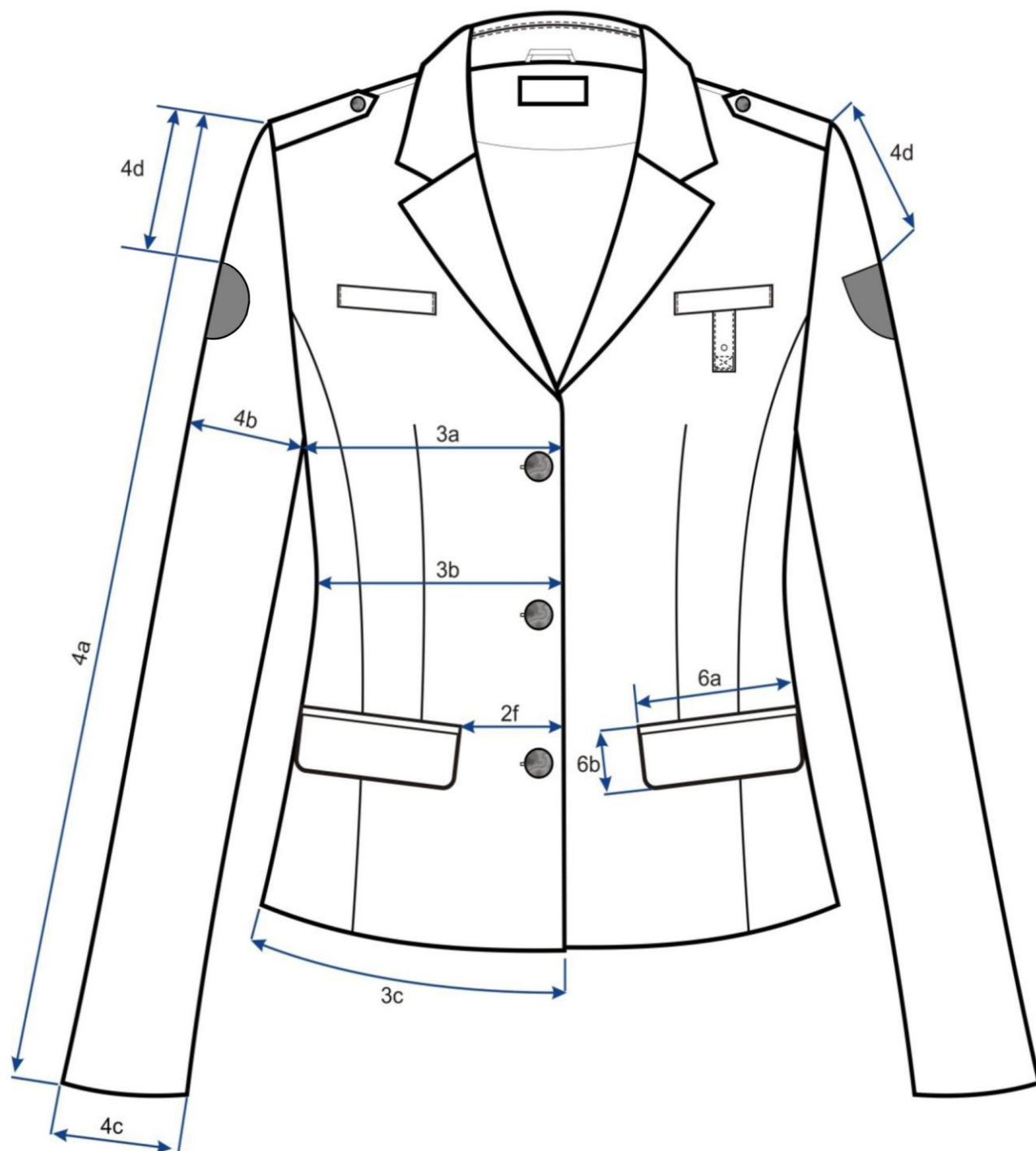
Kurtki mundurowe damskie dla funkcjonariuszek korpusu generałów oraz o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

**10. Wymiarowanie marynarki damskiej**

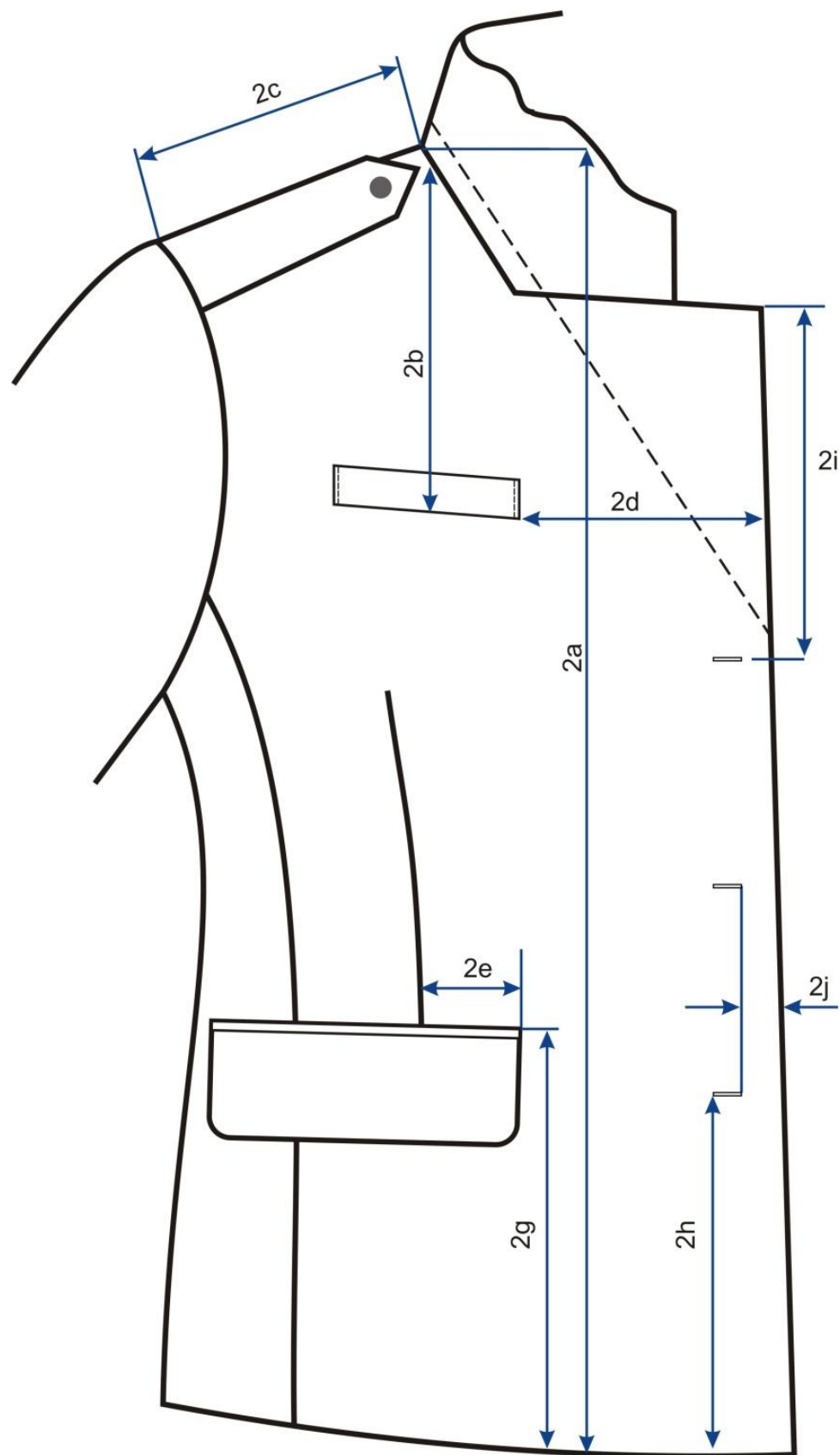
Rys.1



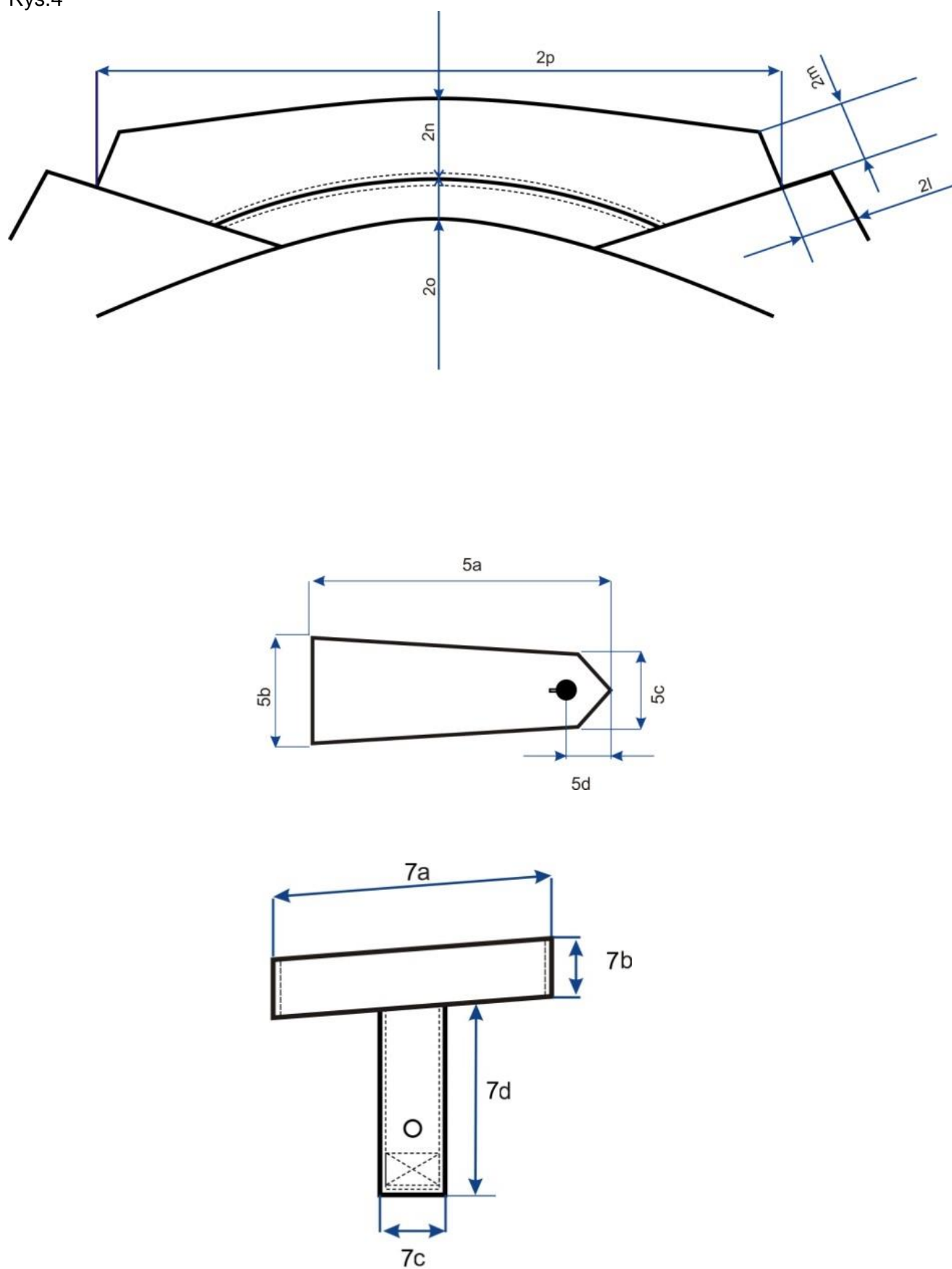
Rys.2



Rys.3



Rys.4



**Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego  
wzrost 164cm, obwód klatki 92cm, obwód pasa 72cm, obwód bioder 98cm.**

Tabela 14.

Oznaczenie na rysunku		Opis wymiaru	cm	Tolerancja ± cm
Tył	1a	Długość od wszycia kołnierza do krawędzi dołu	65,0	1,0
	1b	Długość od wszycia kołnierza do linii talii	39,0	0,5
	1c	Szerokość ramion	41,0	1,0
	1d	Szerokość pleców	39,0	1,0
Przód	2a	Długość od szwu barkowego przy wszyciu kołnierza do dolnej krawędzi	69,0	1,0
	2b	Długość od szwu barkowego przy wszyciu kołnierza do dolnej krawędzi kieszeni piersiowej	22,5	0,5
	2c	Szerokość barków	12,5	0,2
	2d	Szerokość od krawędzi przodu do listewki piersiowej	9,0	0,5
	2e	Odległość przyszycia patki kieszeni dolnej od zaszewki przodu	2,0	0,2
	2f	Odległość przyszycia patki kieszeni dolnej od krawędzi przodu	9,5	0,3
	2g	Odległość kieszeni dolnej od dolnej krawędzi przodu	20,0	0,5
	2p	Długość kołnierza	37,0	0,5
Obwody	3a	Obwód mierzony pod pachą od krawędzi przodu do środka tyłu	52,0	1,0
	3b	Obwód mierzony na linii talii od krawędzi prawego przodu do krawędzi środka tyłu	47,0	1,0
	3c	Obwód mierzony u dołu od krawędzi przodu do środka tyłu	56,0	1,0
Rękaw	4a	Długość od wszycia rękawa do dolnej krawędzi, mierzona przez środek	61,0	1,0
	4b	Szerokość na wysokości pachy mierzona w złożeniu	19,0	0,5
	4c	Szerokość dołu rękawa mierzona w złożeniu	13,5	0,5
	4d	Odległość naszycia emblematu tarczy i emblematu okrągłego od wszycia rękawa.	7,0	0,2
Naramiennik	5a	Długość mierzona przez środek	11,0	0,2

**Tabela wymiarów stałych i pomocniczych podana dla rozmiaru wyjściowego  
wzrost 164cm, obwód klatki 92cm, obwód pasa 72cm, obwód bioder 98cm.**

Tabela 15.

Oznaczenie na rysunku		Opis wymiaru	cm	Tolerancja ± cm
Tył	1e	Długość rozporka	14,0	0,5
Przód	2h	Odległość ostatniej dziurki od dolnej krawędzi przodu	19,0	0,3
	2i	Odległość pierwszego guzika od górnej krawędzi kłapy	23,0	0,3
	2j	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,0	0,2
	-	Odległość między guzikami rozłożona proporcjonalnie	X	-
	2l	Szerokość kłapy od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,2
	2m	Szerokość kołnierza od wszycia kołnierza do krawędzi kłapy	4,0	0,2



Naramiennik	2n	Szerokość kołnierza na linii środka	5,2	0,2
	2o	Szerokość stójki kołnierza na linii środka	2,0	0,2
	5b	Szerokość przy wszyciu w szew rękawa	4,0	0,2
	5c	Szerokość przy wąskim końcu	3,5	0,2
	5d	Odległość guzika od wierzchołka wąskiego końca	2,0	0,1
Patek	6a	Długość patki mierzona po górnej krawędzi	13,5	0,5
	6b	Szerokość patki	5,5	0,2
Kieszeń piersiowa	7a	Długość listewki kieszeni piersiowej mierzona po górnej krawędzi	9,5	0,3
	7b	Szerokość listewki kieszeni piersiowej	2,5	0,2
	7c	Szerokość paska na znak identyfikacji indywidualnej*	3,0	0,2
	7d	Długość paska na znak identyfikacji indywidualnej od dolnej krawędzi patki kieszeni*	7,0	0,3
	-	Odległość centrum oczka od dołu paska na znak identyfikacji indywidualnej*	3,5	0,2
	-	Oczko kaletnicze oksydowane w kolorze niklu*	0,55	0,2

\* wymiar nie podlega stopniowaniu

Wszystkie rozmiary marynarek damskich zawarte w tabeli 13 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabelach 14 i 15.

### **III.WYMAGANIA UŻYTKOWE**

Kurtka mundurowa damska 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 damskiej 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 10-30mm,
- 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,
- 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, wyblyszceń, 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. 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 16 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 akredytowanego laboratorium potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej i podszewki, (tabela nr 2, 3 i 16) oraz atesty potwierdzające wskaźniki techniczno-użytkowe dla klejonki strefowej, wkładów odzieżowych.

Badania uznaje się za aktualne, do 24 miesięcy od dnia ich wydania.

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

#### **1. Wszywka**

Wszywka firmowa zawierająca nazwę producenta i rozmiar umieszczona jest w marynarce damskiej na podszewce na środku tyłu przy wszyciu kołnierza.

Wszywka z oznaczeniem, sposobu konserwacji, składu surowcowego dzianiny zasadniczej, nazwy wyrobu i daty produkcji wszyta w lewy boczny szew podszewki



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 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 – marynarka damska z kamizelką
- 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 – marynarka damska z kamizelką,
- wielkość wyrobu,
- data produkcji ( m-c i rok),
- sposób konserwacji,
- nr ZA zamawiającego,
- kod kreskowy wyrobu.

## **3. Pakowanie**

Kurtkę mundurową damską należy zawiesić na wieszaku z odpiętymi guzikami, rękawy przewinąć do przodu i ułożyć wzdłuż boków. Wyrób na wieszaku zapakować w worek foliowy, nakleić etykietę na worek.

## **4. Transport**

Kurtki mundurowe 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**

Kurtki mundurowe damskie 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 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.