

SŁUŻBA CELNO – SKARBOWA

Izba Administracji Skarbowej w Zielonej Górze



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

PŁASZCZ MĘSKI DO UBIORU WYJŚCIOWEGO

ZAWARTOŚĆ

Rysunek modelowy	
I	Charakterystyka wyrobu
	1 Opis
	2 Rysunki
	3 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
	4 Zestawienie elementów składowych
II	Wymagania techniczne
	1 Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
	2 Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej
	3 Wymagania techniczne wkładu odzieżowego tkanego
	4 Wymagania techniczne wkładu do wypełniania przodów
	5 Wymagania techniczne wkładu do wypełnienia naramienników
	6 Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej (kieszenie)
	7 Rodzaje szwów i ściągów
	8 Sztukowanie elementów
	9 Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
	10 Tabela klasyfikacji wielkości
	11 Wymiarowanie płaszcza męskiego
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, transport, przechowywanie
	1 Wszywka
	2 Etykieta jednostkowa
	3 Pakowanie
	4 Transport
	5 Przechowywanie
VI	Gwarancja wykonawcy (producenta)

Rysunek modelowy

Rys.1 Płaszcz męski



I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Płaszcz wchodzi w skład ubioru funkcjonariuszy Służby Celno-Skarbowej.

- Wyjściowego

Wykonany jest z sukna w kolorze szarzielonym. Od wewnątrz wykończony podszewką wiskozową w kolorze tkaniny zasadniczej. Konstrukcja klasyczna dwurzędowa z wykładanym kołnierzem i wyłogami. Szerokość wyłogów jest równa szerokości kołnierza. Kołnier wierzchni z odciętą stójką.

Płaszcz zapinany na trzy guziki mundurowe z orłem. W prawej części przodu, na wysokości talii wykonana jest dziurka do zapięcia przodu na płaski czterodziurkowy guzik przyszyty na lewym przodzie od strony podszewki pod guzikiem środkowym.

W przodach płaszcza wykonane dwie jednowypustkowe kieszenie z patką, po jednej na każdym przodzie. Są one usytuowane pod zaszewką pionową i przesunięte do środka przodu.

Ramiona wypełnione wkładami barkowymi. Na ramionach płaszcza przesunięte ku przodowi naramienniki wszyte razem z rękawem. Trójkątne zakończenia naramienników z wykonaną dziurką zapięte są na mały guzik mundurowy z orłem. Guzik przyszyty jest do ramion przy kołnierzu. Tył płaszcza ze szwem pośrodku. W dole szwa środkowego wykonany jest zakładany rozporek, zakończony u góry skośną stębnówką. Po obu bokach szwa środkowego wykonane są zaszewki nadające kształt talii. W szwy boczne w pasie wszyty jest dwuczęściowy pasek zapinany na dwa duże guziki mundurowe z orłem. W lewym pasku wykonane są dwie dziurki, do prawego paska przyszyte dwa guziki.

Rękawy dwuczęściowe wszywane. U dołu wierzchniej części rękawa przyszyty jest duży guzik mundurowy z orłem. Kule rękawa wypełnione są watoliną i paskiem sztywnika bez kleju. Przody, obłożenia przodów, pachy, doły rękawów, doły płaszcza, rozporek tyłu, kołnier wierzchni, stójka, kołnier spodni, patka, naramienniki, pasek tyłu, wzmocnione są wkładem odzieżowym z klejem.

W przodach na odcinku piersiowym umieszczona jest włosianka formująca przody. Gruby wkład odzieżowy zastosowany jest dla usztywnienia naramienników.

Przy szyi pomiędzy podszewką a kołnierzem wszyta jest tasiemka wieszakowa. W lewym przodzie podszewki wykonana jest jednowypustkowa kieszeń, zapinana na pętelkę z podszewki i mały płaski guzik czterodziurkowy.

Na lewym rękawie, 7 cm poniżej jego wszycia, naszyty jest emblemat Krajowej Administracji Skarbowej – Służby Celno-Skarbowej w kształcie tarczy (Rys.3). Na prawym rękawie, 7 cm poniżej jego wszycia, naszyty jest okrągły emblemat Służby Celno-Skarbowej. Środek przodu, dół, kołnierz, patki, góra kieszeni przodu, pasek tyłu są stębnowane (Rys.4).

Dla funkcjonariuszy w korpusie generałów płaszcz szyje się w sposób określony w niniejszej dokumentacji z dodatkowo umieszczonymi oznaczeniami wykonanymi metodą haftu określonymi w odrębnej DT-T.

2. Rysunki

Rys 2. Płaszcz widok ogólny – przód i tył.



Rys 3. Emblemat „Krajowej Administracji Skarbowej – Służby Celno-Skarbowej”



Rys 4. Emblemat „Służby Celno-Skarbowej”



3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Sukno płaszczowe w kolorze szarozielonym. Wymagania wg Tabeli 3
2	Tkanina podszewkowa	Tkanina podszewkowa wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej. Wymagania wg Tabeli 4.
		Tkanina podszewkowa stylonowa (kieszenie). Wymagania wg Tabeli 8
3	Wkład odzieżowy tkany	Wkład z klejem termoplastycznym. Wymagania wg Tabeli 5
4	Wypełnienie przodów	Wkład tkany typu camelo-włosianka. Wymagania wg Tabeli 6
5	Wkład naramiennika	Wkład tkany typu camela z klejem termoplastycznym. Wymagania wg Tabeli 7
6	Wkłady barkowe	Wypełnienie kuli rękawa
		Trójwarstwowe wkłady przesywane
7	Nici odzieżowe	Nici z rdzeniem poliestrowym w oplocie z poliestrowych włókien ciętych, numer handlowy 80 w kolorze tkaniny zasadniczej
		Nici z poliestrowych włókien ciętych, numer handlowy 120 w kolorze tkaniny zasadniczej
8	Guziki odzieżowe	Guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze szarozielonym o Ø20 mm
		Guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze szarozielonym o Ø18 mm
9	Guziki mundurowe z godłem	Metalowy guzik na stopce z orłem w kolorze oksydowanego niklu o Ø21mm
		Metalowy guzik na stopce z orłem w kolorze oksydowanego niklu o Ø16mm
10	Taśmy konfekcyjne	Taśma z klejem termoplastycznym o szerokości 15 mm ± 2 mm
		Taśma stabilizacyjna brzegowa o szerokości 4 mm – (wzmocnienie pach)
		Taśma stabilizacyjna laceta o szerokości 3 mm – (wzmocnienie kołnierza spodniego)
11	Taśma wieszakowa	Taśma tkana o szerokości 6÷9 mm
12	Emblemat	Emblemat Krajowej Administracji Skarbowej - Służby Celno-Skarbowej
		Emblemat Służby Celno-Skarbowej
13	Wieszak	Wieszak odzieżowy profilowany z metalowym uchwytem (dopasowanym do rozmiaru płaszcza)
14	Worek	Worek foliowy (o wymiarach dopasowanym do rozmiaru płaszcza)
15	Etykiety	Etykieta jednostkowa
16	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
17	Wszywki	Wszywka firmowa
		Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji płaszcza
		Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu

4. Zestawienie elementów składowych

Tabela 2.

Rodzaj materiału	L.p.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Kołnierz – część wierzchnia	1
	5	Kołnierz – część spodnia	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Rękaw – część wierzchnie	2
	8	Rękaw – część spodnia	2
	9	Patka kieszeni przodu	2
	10	Wypustka kieszeni przodu	2
	11	Wypustka kieszeni wewnętrznej	1
	12	Naramiennik	2
	13	Pasek tyłu	2
Razem			22
Tkanina podszewkowa	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Rękaw - część wierzchnia	2
	4	Rękaw - część spodnia	2
	5	Patka kieszeni przodu	2
	6	Obłożenie kieszeni przodu	2
	7	Worek kieszeni wewnętrznej	4
	8	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	9	Pasek tyłu	2
	10	Trocзки mocujące	6
	11	Naramiennik	2
Razem			27
Tkanina podszewkowa (kieszenie)	1	Worek kieszeni przodu	2
Razem			2
Wkład barkowy	1	Wypełnienie kuli rękawa	2
Razem			2
Wkład odzieżowy tkany	1	Wkład przodu	2
	2	Wzmocnienie wyłogów przodu	2
	3	Wkład obłożeń przodu	2
	4	Wkład dołu tyłu	2
	5	Wkład rozporka tyłu	2
	6	Wzmocnienie szwów barkowych przodów	2
	7	Podkład pod zaszewki wkładu nośnego	2
	8	Wkład kołnierza wierzchniego	2
	9	Wkład stójki kołnierza wierzchniego	1
	10	Wzmocnienie szyjki tyłu	2
	11	Wkład dołu rękawa wierzchniego	2
	12	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	13	Wkład patek do kieszeni	2
	14	Wkład wierzchniej części paska tyłu	2
	15	Wkład naramiennika (szerszy)	2
	16	Wkład naramiennika (węższy)	2
Razem			31

Wkład formujący	1	Wkład przodu	2
	2	Wkład przedniej części rękawów	2
Razem			4
Wkład tkany z klejem termoplastycznym	1	Wkład naramiennika	2
	Razem		2

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne sukna

Tabela 3.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową	Metoda badania
1	Skład surowcowy: • Wełna • poliamid	%	80 ± 5 20 ± 5	PN-72/P-04604
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	468±19	PN-ISO 3801:1993
3	Liczba nitek • osnowa • wątek	1/dm	143 ± 6 131 ± 8	PN-EN 1049- 2:2000
4	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż • osnowa • wątek	N	280 280	PN-EN ISO 13934 -1:2013-07
5	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż • osnowa • wątek	%	-3,5 -3,0	PN-ISO 7771:1994
6	Odporność wybarwień nie mniej niż:			
	Prasowanie na wilgotno • Zmiana barw próbki • Zabrudzenie bieli	Stopień	4-5 4	PN EN ISO 105-X11:2000
	Rozpuszczalniki organiczne	Stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	Światło	Stopień	5	PN EN ISO 105-B02:2014-11
	Tarcie suche	Stopień	4	PN EN ISO 105- X12:2016-08
	Pot kwaśny/ alkaiczny • Zmiana barwy próbki • Zabrudzenie bieli	Stopień	4-5 4	PN EN ISO 105-E 04: 2013-06
7	Kolor	Szarozielony Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01: 2002; PN-EN ISO 105-J03:2009 Wartość CIELab: L=19.78; a=-3, 219; b=-4,858; ΔE≤1,5		

2. Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej

Tabela 4.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową	Metoda badania
1	Skład surowca	%	100 wiskoza	PN-72/P- 04604
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	101 ± 5	PN ISO3801:1993
3	Splot	-	Atlas 5-cio nitkowy	PN 92/P-01704
4	Siła zrywająca, nie mniej niż: <ul style="list-style-type: none"> osnowa wątek 	N	400 300	PN-EN ISO 13934- 1:2013-07
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	%	-2	PN-P-04624:1974
6	Odporność wybarwień na, nie mniej niż:			
	rozpuszczalniki organiczne	Stopień	4	PN- EN ISO 105-X05:1999
	tarcie suche		4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
	pot alkaiczny/ kwaśny		3-4/3-4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
	prasowanie na wilgotno	Stopień	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000

3. Wymagania techniczne wkładu odzieżowego tkanego

Tabela 5.

Kolor	Skład surowcowy	Masa powierzchniowa g/m ²
naturalny	bawełna, PAN, wiskoza	110±9

4. Wymagania techniczne wkładu do wypełnienia przodów

Tabela 6.

Kolor	Skład surowcowy	Masa powierzchniowa g/m ²
naturalny	bawełna 42%, poliester 38%, wiskoza 13%, PA 7%	190±15

5. Wymagania techniczne wkładu do wypełnienia naramienników

Tabela 7.

Kolor	Skład surowcowy	Masa powierzchniowa g/m ²
naturalny	bawełna 41%, poliester 32,5%, wiskoza 26,5%,	210±17

6. Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej (kieszenie)

Tabela 8.

Splot	Skład surowcowy	Masa powierzchniowa g/m ²
Płócienny	Poliester 100%	70-90

7. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych: 40÷45 ściegów/1 dm,
- dziurek odzieżowych: 120÷140 ściegów / 1 dm,
- przy wszyciu wkładu nośnego maszyna zyg-zak 20÷30 ściegów / 1 dm,

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem. Odległość linii szwów wszycia wkładu nośnego 1 do 2 cm.

8. Sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożenia przodu można sztukować dwa razy, 5 cm poniżej dolnej dziurki, poziomo lub skośnie pod kątem 45°,
- spodnią część rękawa z podszewki można sztukować jeden raz, poziomo w odległości minimum 10 cm od dołu lub skośnie w granicach połowy szerokości wykroju u dołu do szwa przedniego, nie przekraczając linii łokcia,
- kołnierz spodni można sztukować na środku, 1 raz w pionie,
- do sztukowania elementów dodać po 1 cm na szew,
- sztukówki łączyć szwem zwykłym 1 + 1 cm.

9. 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 9

Wymiary podstawowe	Wzrost mężczyzn - interwał 6cm					
Wzrost w cm	164	170	176	182	188	194
Zakres	161-166	167-172	173-178	179-184	185-190	191-196

Tabela 10

Wymiary podstawowe	Obwody klatki piersiowej mężczyzn - interwał 4cm							
Obwód klatki piersiowej w cm	92	96	100	104	108	112	116	120
Zakres	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121

Tabela 11

Wymiary podstawowe	Obwody pasa mężczyzn - interwał 4 cm							
Obwód pasa w cm	82	86	90	94	98	102	106	110
Zakres	80-83	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111

10. Tabela klasyfikacji wielkości

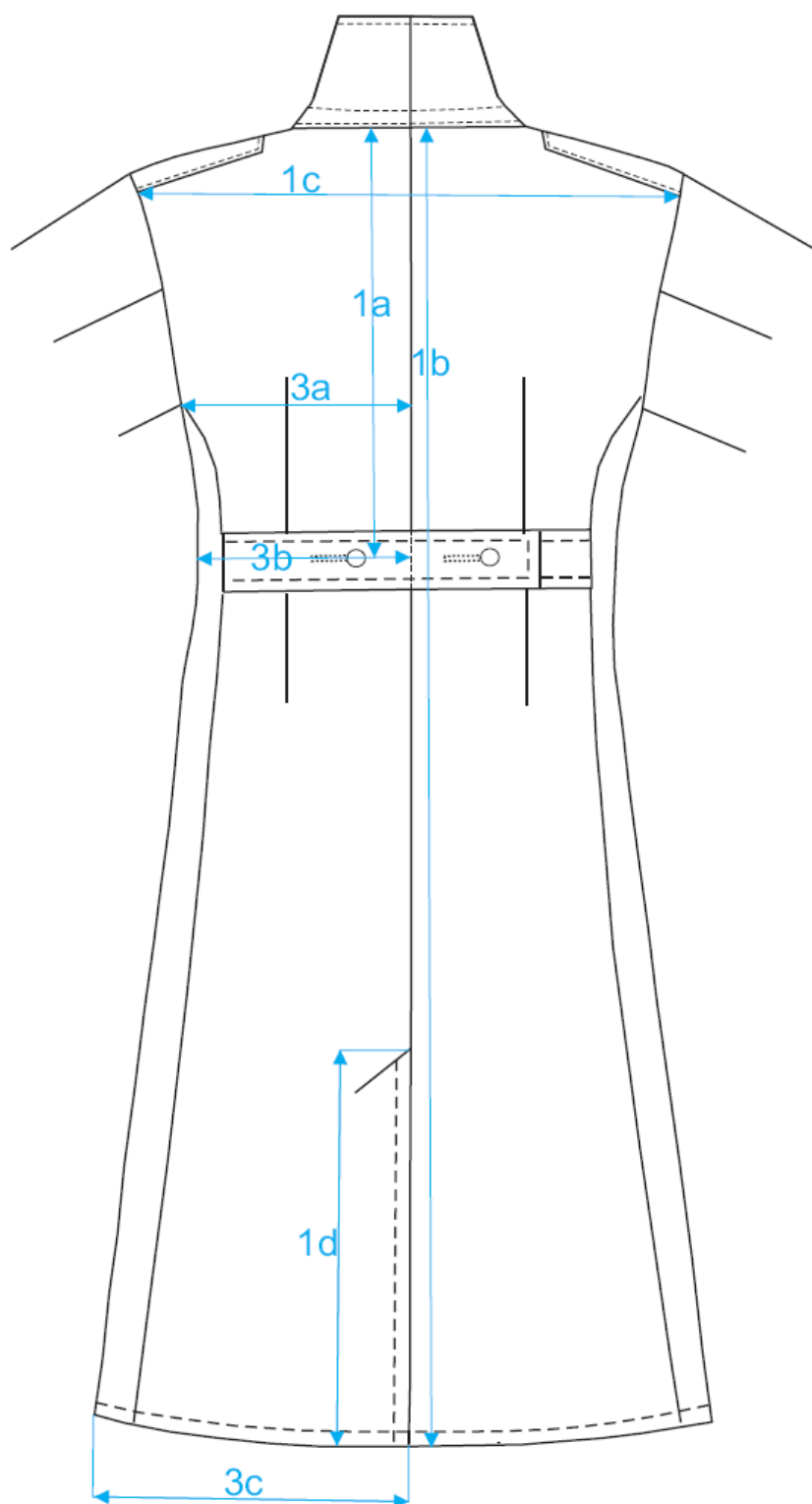
Tabela 12

Obwód	klatki piersiowej		92	96	100	104	108	112	116	120
	pasa		82	86	90	94	98	102	106	110
1	Wzrost	164		X	X	X				
2		170	X	X	X	X	X	X		
3		176	X	X	X	X	X	X	X	
4		182		X	X	X	X	X	X	X
5		188			X	X	X	X		
6		194								

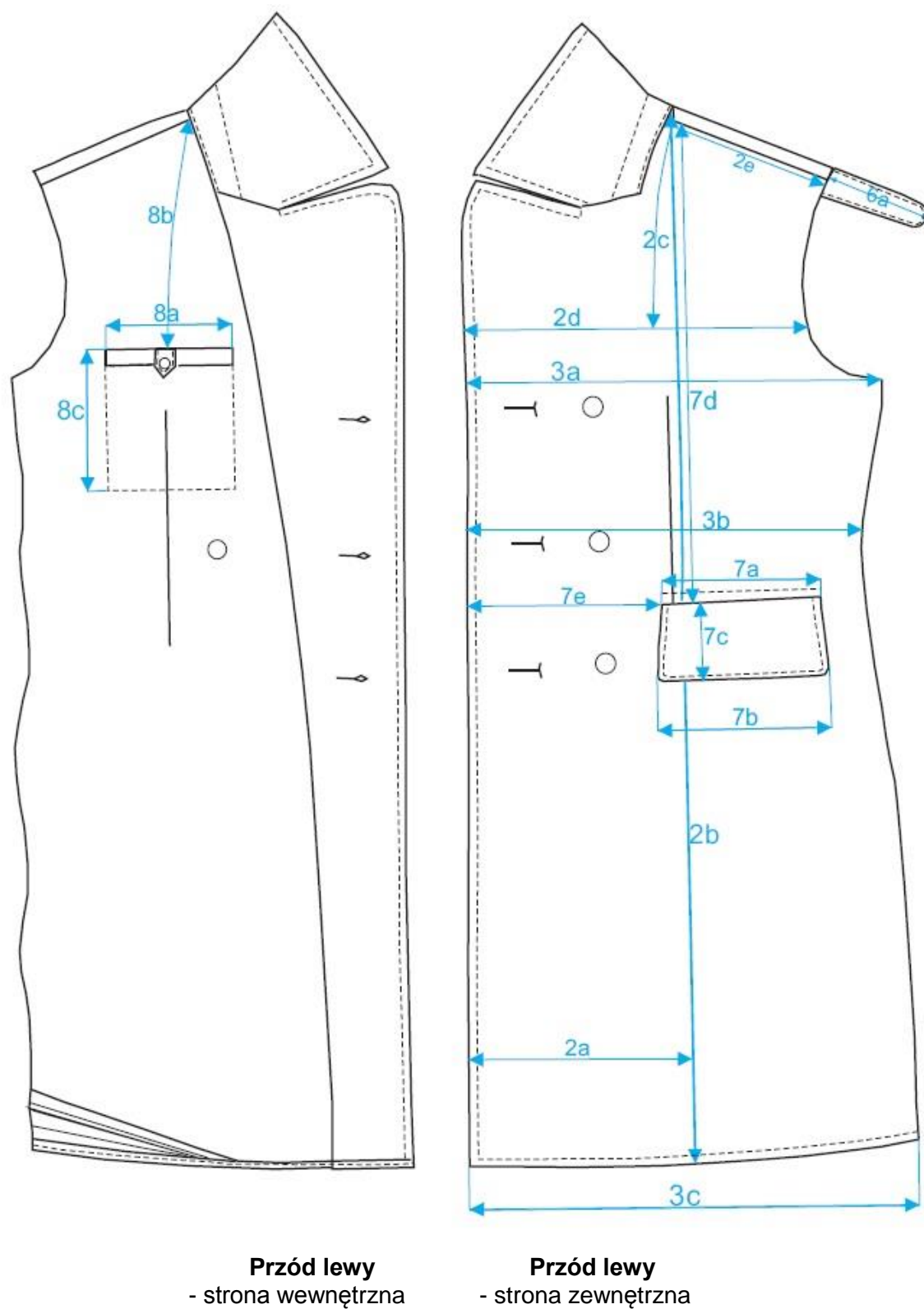
Płaszcze dla korpusu generałów oraz funkcjonariuszy o sylwetkach nietypowych powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

11. Wymiarowanie płaszcza

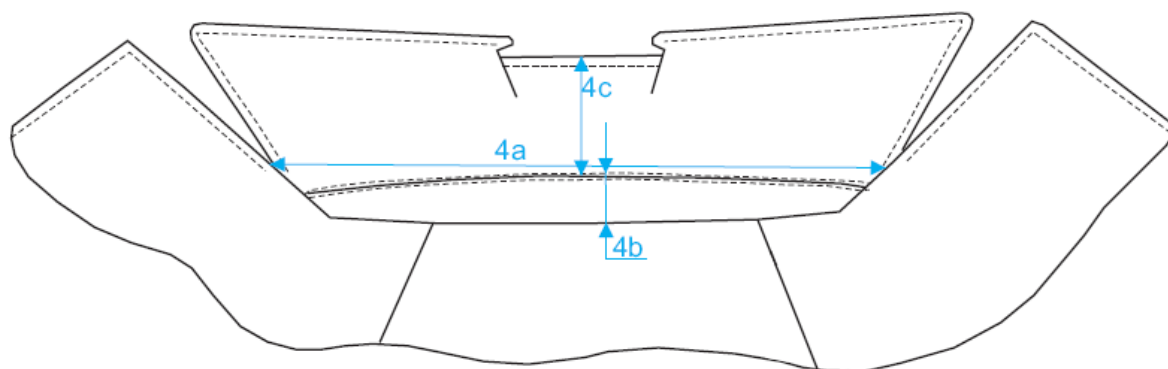
Rys. 5. Wymiarowanie tyłu



Rys. 6. Wymiarowanie strony wewnętrznej i zewnętrznej przodu lewego



Rys. 7. Kołnierz



Rys. 8. Rękaw

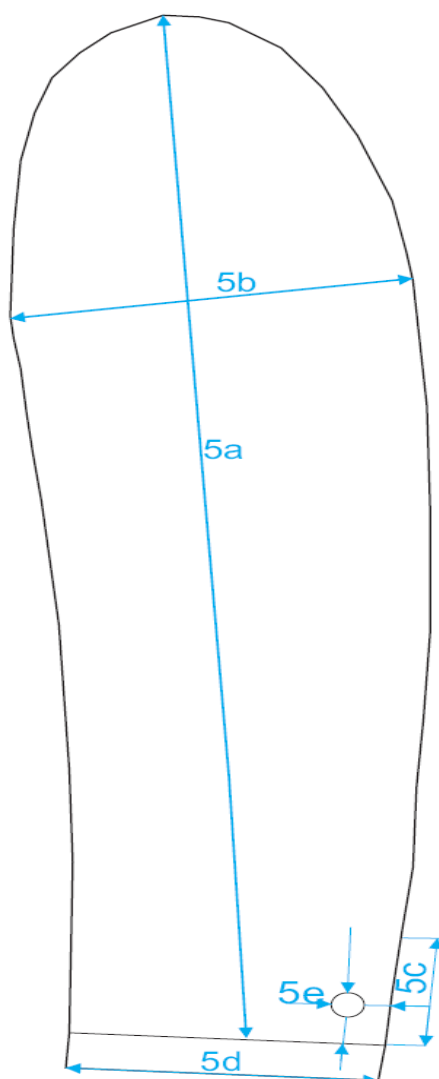


Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego – wzrost 176cm, obwód klatki 108cm, obwód pasa 98cm.

Tabela 13

Oznaczenie na rysunku		Opis wymiaru	Wymiary cm	Tolerancja \pm cm
Tył	1a	Odległość od nasady kołnierza do linii pasa	46,5	0,5
	1b	Długość przez środek od nasady kołnierza do dołu	113,0	1,0
	1c	Szerokość na wysokości naramienników	52,0	0,5
	1d	Długość rozporka od zamocowania do dołu	38,5	0,5
		Długość lewej i prawej części paska tyłu	31,0	0,5
Przody	2a	Pomocnicza odległość od krawędzi przodu do dołu potrzebna do wymierzenia długości	18,0	0,5
	2b	Długość szwu barkowego przy kołnierzu do dołu uwzględniając punkt 2a	116,0	1,0
	2c	Pomocnicza odległość od szwu ramiennego przy kołnierzu w kierunku dołu potrzebna do wymierzenia szerokości przodu	26,0	0,5
	2d	Szerokość przodów od krawędzi do wszycia rękawa uwzględniając punkt 2c	30,0	0,5
	2e	Szerokość ramion mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od linii szwu	17,0	0,3
Obwody	3a	Pod pachą - od krawędzi przodu do środka tyłu	71,0	1,0
	3b	W pasie - od krawędzi przodu do środka tyłu	66,5	1,0
	3c	U dołu - od krawędzi przodu do środka tyłu	73,5	1,0
Kołnierz	4a	Długość od styku z wyłogami na załamaniu linii prostej	51,5	0,5
Rękawy	5a	Długość przez środek od kuli do dołu	68,0	0,5
	5b	Szerokość pod pachą w złożeniu	24,5	0,3
	5c	Odległość guzika od szwa łokciowego	3,0	0,2
	5d	Szerokość u dołu w złożeniu	19,0	0,3
	5e	Odległość guzika od dołu rękawa	5,0	0,2
Naramienniki	6a	Długość przez środek od wszycia do ostrego końca	15,5	0,3
Kieszenie boczne		Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do wszycia klapki z przodu	55,5	0,5
	7e	Odległość od krawędzi przodu do wszycia klapki	18,5	0,3
Kieszeń wewnętrzna	8b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do środka otworu	33,5	0,3
Dziurki odzieżowe	-	Odległość od górnej krawędzi przodu do pierwszej dziurki poniżej załamania wyłogu	31,0	0,3
	-	Odległość ostatniej dziurki do górnej krawędzi przodu (wyłogu)	53,5	0,5
	-	Odległość drugiej dziurki od końcowej krawędzi lewej części paska tyłu	18,5	0,3

Guziki	-	Odległość drugiego guzika od końcowej krawędzi prawej części paska tyłu	18,5	0,3
---------------	---	---	------	-----

Tabela wymiarów stałych i pomocniczych podana dla rozmiaru wyjściowego – wzrost 176cm, obwód klatki 108cm, obwód pasa 98cm.

Tabela 14

Oznaczenie według rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar cm	Tolerancja \pm cm
1 Tył			
-	Szerokość paska tyłu	7,0	0,2
2 Przody			
-	Szerokość wyłogu od wszycia kołnierza do ostrego końca obwodu klatki piersiowej	9,0	0,2
4 Kołnierz			
4b	Szerokość stójki z tyłu po środku	3,0	0,2
4c	Cała szerokość podkołnierza z tyłu	9,5	0,2
6 Naramienniki			
-	Szerokość przy ostrym końcu	3,5	0,2
-	Szerokość przy wszyciu	4,0	
-	Dla korpusu generałów naramienniki powinny mieć wymiary: Szerokość przy ostrym końcu Szerokość przy wszyciu	4,5 6,0	
7 Kieszenie przodu			
7a	Długość patki na linii wszycia	18,0	0,2
7b	Długość krawędzi dolnej patki	19,0	0,2
7c	Szerokość patki	7,5	0,2
-	Głębokość worka kieszeniowego	19,0	0,5
-	Szerokość wypustki	1,5	0,2
8 Kieszeń wewnętrzna			
8a	Długość otworu kieszeni	16,0	0,3
8c	Głębokość worka kieszeniowego dla obwodu klatki piersiowej	19,0	0,5
-	Odległość od linii zeszycia podszywki z obłożeniem	2,5	0,2
-	Szerokość wypustki	1,5	
-	Długość zapinki	3,0	
-	Szerokość zapinki	2,5	
10 Dziurki			
-	Odległość dziurek od krawędzi przodu	3,0	0,2
-	Długość dziurek w przodach i spięciu tyłu	3,0	
-	Odległość dziurek od ostrych końców naramienników	1,5	
-	Długość dziurek w naramiennikach	2,0	
11 Guziki			
-	Odległość pierwszego guzika od krawędzi prawej części spięcia	3,0	0,2
-	Odległość od krawędzi przodu do miejsca przyszywania guzików	13,5	0,2

Wszystkie rozmiary płaszczy zawarte w tabeli 12 powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabelach 13 i 14.

III. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Płaszcz powinien być wykonany za pomocą technologii i przy użyciu metod, które będą gwarantować jego wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć ani podrażnień skóry użytkownika.

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

IV. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się wyłącznie wyroby w pierwszym stopniu jakości. Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie spełniającym wymagania niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej, swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne. W pierwszym stopniu jakości dopuszcza się 2 błędy tkaninowe omówione szczegółowo w pkt. 1 oraz 4 błędy konfekcyjne omówione szczegółowo w pkt. 2.

1. Błędy tkaninowe.

Dla pierwszego stopnia jakości dopuszcza się następujące błędy tkaninowe w elementach niewidocznych:

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

Niedopuszczalne są inne błędy tkaninowe, takie jak:

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

2. Błędy konfekcyjne.

Dla pierwszego stopnia jakości dopuszcza się następujące błędy konfekcyjne:

- Różnicę długości nie większa niż 0, 5% wymiaru dla jednakowych elementów,
- Różnicę szerokości nie większa 3mm dla jednakowych elementów,
- Odchylenie nie większa 5mm od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, kieszeni.

Niedopuszczalne są inne błędy konfekcyjne, takie jak:

- Skrzywienia stębnówek,
- Różny rozstaw między stębnówkami,
- Błędy w klejeniu, zdeformowanie elementu, odklejanie się klejonki,
- Nieprawidłowe ścięgi,
- Pomarszczone szwy, wdanie lub ściągnięcie tkaniny,
- Nieprawidłowo wykonane lub źle rozmieszczone dziurki,
- Źle rozmieszczone guziki,
- Błędy w prasowaniu, wybłyszczczenia, załamki.

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 15. 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 15 oraz wymagań dla sukna i podszewki określonych w tabelach 3 i 4. Deklaracje producentów potwierdzające wskaźniki techniczno-użytkowe dla wkładów odzieżowych. Badania uznaje się za aktualne do 24 miesięcy od dnia ich wydania.

V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE

1. Wszywki

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak firmowy producenta umieszczona 2,5 cm poniżej wypustki wewnętrznej kieszeni w podszewce.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu zamocowana w szwie łączącym podszewkę ze stójką kołnierza pośrodku tyłu.

Wszywka informacyjna umieszczona w lewym szwie bocznym podszewki, 20 cm poniżej wszycia rękawa, zawierająca skład surowcowy tkaniny zasadniczej oraz następujący układ znaków:



- nie prać w wodzie,



- nie bielić,



- nie suszyć w suszarkach bębnowych



- max. temperatura prasowania 110°C,



- profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie oraz w wodnym roztworze węglanu fluoru

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej, z oznaczeniem wielkości i sposobu konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa zamocowana sztyftem na lewym rękawie, na dole w szwie łokciowym zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- data produkcji (m-c i rok).
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej
- 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

Płaszcz należy zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszanego wyrobu. Płaszcz zapięty na guziki i zapakowany w worek foliowy, nakleić etykietę na worek.

4. Transport

Płaszcz może być transportowany jedynie na wisząco. Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

5. Przechowywanie

Płaszcz 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.

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.