

**„ZATWIERDZAM”**

Warszawa, 21.03.2019

DYREKTOR  
BIURO LOGISTYKI POLICJI  
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI  
.....  
(podpis dyrektora BLP lub zastępcy dyrektora BLP)

## **KOMENDA GŁÓWNA POLICJI BIURO LOGISTYKI POLICJI**



# **SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**SPODNIE JEŹDZIECKIE TYPU BRYCZESY**  
przeznaczone do użytku na sezon jesienno-zimowy i na sezon wiosenno-letni.  
nazwa przedmiotu zamówienia publicznego

**Numer Specyfikacji Technicznej: ST 49/Ckt/2019**

(numer z Rejestru Specyfikacji Technicznej prowadzonego w Wydziale)

Wersja: 2019-03-21  
.....  
(data wydania)

## SPIS TREŚCI

	Strona
1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU .....	3
2. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM.....	3
2.1.1 Dokumentacja techniczno - technologiczna .....	3
3. OPIS OGÓLNY WYROBU.....	3
4. WYMAGANIA .....	4
4.1 Wymagania techniczne .....	4
4.1.1 Wykaz podstawowych materiałów i dodatków .....	4
4.1.2 Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków .....	5
4.2 Wymagania dla szwów i ściągów .....	7
4.3 Wymagania dotyczące jakości .....	8
4.3.1 Klasyfikacja jakości wyrobu .....	8
4.3.2 Wymagania dla wyrobu .....	8
4.3.3 Zasady ustalania błędów .....	9
4.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania .....	9
4.5 Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych .....	9
4.5.1 Zmiana różnicy barwy: materiału zasadniczego i na lej .....	10
4.5.2 Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna) .....	10
5. WYMIAROWANIE .....	10
5.1 Wymiarowanie indywidualne wyrobów .....	10
5.2 Wymiary stałe i pomocnicze spodni .....	10
6. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT I GWARANCJA .....	11
6.1 Cechowanie .....	11
6.2 Pakowanie .....	12
6.3 Przechowanie.....	12
6.4 Transport .....	12
6.5 Gwarancja.....	12
7. WARUNKI WYKONANIA WYROBU.....	12
8. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ .....	13
9. AKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.....	14
10. KARTA ZMIAN .....	15

## **1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU**

Specyfikacja Techniczna identyfikuje wyrób poprzez określenie parametrów, jakie powinien spełniać w zakresie wymagań:

- technicznych, jakościowych, związanych z bezpieczeństwem użytkowania.

Specyfikacja Techniczna jest wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych.

## **2. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z WYROBEM**

### **2.1.1 Dokumentacja techniczno - technologiczna**

Dokumentacja techniczno-technologiczna Wykonawcy, przedstawiona do realizacji produkcji, powinna zawierać, co najmniej:

- identyfikację wyrobu, nazwę,
- rysunki poglądowe,
- wykaz surowców, materiałów i dodatków,
- zestawienie elementów składowych,
- zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków,
- warunki wykonania wyrobu, w tym:
  - o podstawowe operacje kroju, szycia,
  - o rodzaje szwów i ściegów łączących elementy wyrobu,
  - o gęstość ściegów,
  - o rodzaj i odległość linii stębnowych,
  - o ilość, rozmieszczenie i wymiary rygli,
- wymiarowanie wyrobu,
- etapy i zakres kontroli podczas produkcji wyrobu (warunki odbioru jakościowego surowców i dodatków, kontrola międzyoperacyjna i końcowa),
- tabelę wymiarów wyrobu gotowego (dla wszystkich zamawianych rozmiarów),
- cechowanie (rozmieszczenie i treść) w tym:
  - o wszywki,
  - o etykiety jednostkowe,
  - o etykiety zbiorcze,
- zasady transportu, przechowywania, konserwacji i naprawy,
- instrukcję użytkowania,
- gwarancję Wykonawcy.

## **3. OPIS OGÓLNY WYROBU**

Spodnie jeździeckie typu bryczesy – specjalne spodnie do jazdy konnej, damskie i męskie. Wykonane w dwóch wariantach materiałowych: grubsze przeznaczone do użytku na sezon jesienno-zimowy, cieńsze na sezon wiosenno-letni.

Spodnie w swoim kroju charakteryzują się podwyższonym stanem, tył spodni lekko wyprofilowany i podniesiony do góry. Kształt spodni dopasowany do sylwetki i przylegający. W przednich i tylnych częściach nogawek na górze spodnie dopuszcza się stosowanie odpowiednich zaszewek.

Spodnie powinny posiadać odcięty pas z wszytą od wewnętrznej strony taśmą gurtową, zapinany na metalową haftkę odzieżową. Pas powinien posiadać siedem podwójnych podtrzymywaczy z

możliwością założenia paska wąskiego lub pasa szerokiego - głównego. Podtrzymywacze pasa wszyte w taki sposób, aby umożliwić założenie i utrzymanie pasa głównego wraz z umocowanym wyposażeniem operacyjnym niezbędnym do wykonywania działań służbowych.

Spodnie powinny posiadać z przodu rozporek, zapinany na zamek błyskawiczny, kryty listwą materiałową.

Na przodzie w prawej i lewej górnej części spodni umieszczona lekko ukośna, wpuszczana kieszeń, zamykana na zamek błyskawiczny kryty wypustkami. Na tyle w prawej górnej części spodni umieszczona wpuszczana kieszeń, zamykana na zamek błyskawiczny kryty wypustkami.

Krawędzie listewek rozporka, kieszeni i szwu krokowego lamowane taśmą.

Spodnie typu bryczesy powinny posiadać dodatkowe wzmocnienia materiałem (tzw. pełny lej), tych części spodni, gdzie ciało jeźdźca przylega do siodła i konia, tj. na siedzeniu - pośladki, wewnętrznej stronie ud, kolanach i łydkach, zapewniające bardzo dobrą przyczepność jeźdźca do siodła, ochronę przed otarciami ciała i ułatwiające odpowiednie ułożenie w trakcie jazdy konnej.

Wzdłuż szwów bocznych nogawek spodni po zewnętrznej stronie (do wysokości ściągacza) powinna być wszyta odblaskowa taśma wypustkową koloru srebrnego.

Nogawki spodni na dole powinny być wykończone ściągaczem umożliwiającym bez trudu założenie butów na spodnie.

Spodnie typu bryczesy powinny być wykonane z materiałów oddychających i rozciągliwych, elastycznych w czterech kierunkach, o niskim oporze przenikania pary wodnej i/lub wysokiej przepuszczalności powietrza, wykonanych z innowacyjnych mieszanek surowcowych (np. typu mikrofaza, materiału Tactel, Termosoft, ElastoSoft, Softshell czy typu sztuczna skóra Skinetic), zawierające włókna naturalne, sztuczne czy syntetyczne (np. bawełna, wełna, wiskoza, poliester, poliamid, elastan), gwarantujące wysoki komfort użytkowania tj. zapewniające dobre dopasowanie spodni do ciała i swobodę ruchu a naszyty lej powinien zapewnić wysoką przyczepność do siodła i zapobiegać obtarciom. Konstrukcja i zastosowane materiały powinny zapewnić odpowiednie wentylowanie, aby zminimalizować dyskomfort i stres termiczny.

Ogólny wygląd spodni został przedstawiony na załączonych fotografiach.

## 4. WYMAGANIA

### 4.1 Wymagania techniczne

#### 4.1.1 Wykaz podstawowych materiałów i dodatków

Tabela 1. Zestawienie podstawowych materiałów i dodatków<sup>1)</sup> do wykonania spodni jeździeckich typu bryczesy.

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1	Materiał zasadniczy	w kolorze ciemnogrnatowym, o wysokiej sprężystości i wytrzymałości, elastyczny w 4 kierunkach, posiadający właściwości termoregulacyjne, zapewniający komfort fizjologiczny, szybkooschnący o parametrach zawartych w Tabeli 2.

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
2	Materiał na lej	w kolorze ciemnogramatowym (typu sztuczna skóra), antypoślizgowy, zapewniający elastyczność, doskonałą przyczepność jeźdźca w siodle, wysoki komfort użytkowania oraz odprowadzenie wilgoci na zewnątrz, o parametrach zawartych w Tabeli 3
3	Podszywka kieszeniowa	tkanina lub dzianina w kolorze ciemnogramatowym, o odpowiednio dużej wytrzymałości, zachowujących swoje właściwości użytkowe po minimum 30 zabiegach konserwacyjnych, o parametrach zawartych w Tabeli 4
4	Dzianina ściągaczowa	o miękkim chwycie i bardzo elastyczna, w kolorze materiału zasadniczego o parametrach zawartych w Tabeli 5.
5	Taśma gurtowa	taśma tkana z wypustką lateksową, umożliwiającą utrzymanie spodni na odpowiedniej wysokości i zabezpieczająca wysuwanie się koszuli, w kolorze dobranym do materiału zasadniczego.
6	Taśma odblaskowa	taśma nośnikowa z naniesioną powłoką odblaskową, w kolorze srebrnym, spełniająca wymagania normy PN-EN ISO 20471:2013-07, zachowująca właściwości odblaskowe po 50 cyklach prania w temperaturze 60°C, po 30 cyklach czyszczenia chemicznego oraz po 5000 cykli ścierania.
7	Taśma na obszycia	tkana lub dziana, dobrana kolorystycznie do materiału zasadniczego.
8	Zamek błyskawiczny (rozporek i kieszenie)	z tworzywa sztucznego, średnio - spiralny, jednosuwakowy nierozdzielny w kolorze materiału zasadniczego (taśma i spirala).
9	Nici odzieżowe do szwów łączących	z włókien odcinkowych poliestrowych, w kolorze materiału zasadniczego, spełniające wymagania normy PN-EN 12590:2002.
10	Nici odzieżowe do przesyć stębnowych	z włókien odcinkowych poliestrowych, w kolorze granatowym jaśniejszym od koloru materiału zasadniczego, spełniające wymagania normy PN-EN 12590:2002.
11	Haftka odzieżowa	metalowa, dobrana kolorystycznie do materiału zasadniczego, zachowujące swoje właściwości po zabiegach konserwacyjnych.
12	Wszywka	cyfry i znaki graficzne czarne na białym tle, czytelne i nieścieralne w okresie użytkowania.
1) <b>Dopuszcza się zastosowanie, zgodnie ze sztuką krawiecką, materiałów i dodatków krawieckich, które nie pogorszą estetyki wyrobu, a w znaczący sposób poprawią jego jakość, walory użytkowe i trwałość.</b>		

#### 4.1.2 Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Tabela 2. Wymagania dla materiału zasadniczego

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1	Masa powierzchniowa dla materiału na spodnie grubsze (sezon jesienno-zimowy)	g/m <sup>2</sup>	450 ± 50	PN-EN 12127:2000
2	Masa powierzchniowa dla materiału na spodnie cieńsze (sezon wiosenno-letni)	g/m <sup>2</sup>	280 ± 30	PN-EN 12127:2000
3	Zmiana wymiarów po pierwszym praniu w temp.	kierunek wzdłużny	%	± 3 PN-EN ISO 5077:2011

	40°C i suszeniu w stanie rozłożonym nie więcej niż	kierunek poprzeczny		± 3	PN-EN ISO 6330:2012
4	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4/5 4	PN-ISO 105-C06:2010
5	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż		stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
6	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4/5 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
7	Odporność wybarwień na tarcie: - suche - mokre nie mniej niż		stopień	4 3/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
8	Odporność na pilling - badanie dla 2000 cykli, nie mniej niż		stopień	3/4	PN-EN ISO 12945-2:2002

Tabela 3. Wymagania dla materiału na lej

Lp.	Rodzaj wskaźnika		Jednostka	Wartość	Metoda badania
1	Masa powierzchniowa		g/m <sup>2</sup>	350± 50	PN-EN 12127:2000
2	Zmiana wymiarów po pierwszym praniu w temp. 40°C i suszeniu w stanie rozłożonym nie więcej niż	kierunek wzdłużny	%	± 3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012
		kierunek poprzeczny		± 3	
3	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4/5 4	PN-ISO 105-C06:2010
4	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż		stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
5	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż		stopień	4/5 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
6	Odporność wybarwień na tarcie: - suche - mokre nie mniej niż		stopień	4 3/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
7	Odporność na pilling - badanie dla 2000 cykli, nie mniej niż		stopień	3/4	PN-EN ISO 12945-2:2002

Tabela 4. Wymagania dla podszewki kieszeniowej

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	160 ± 30	PN ISO 3801:1993
2	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C - wzłużny - poprzeczny nie więcej niż	%	2 2	PN-EN ISO 5077:2011

Tabela 5. Wymagania dla dzianiny ściągaczowej.

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	250± 30	PN-EN 12127:2000
2	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4/5 4	PN-ISO 105-C06:2010
3	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
4	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4/5 4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
5	Odporność wybarwień na tarcie: - suche - mokre nie mniej niż	stopień	4 3/4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

#### 4.2 Wymagania dla szwów i ściągów

Elementy spodni powinny być łączone za pomocą szycia.

Wykaz operacji wraz z oznaczeniem zastosowanych w wyrobie szwów i ściągów, Wykonawca powinien ująć w dokumentacji techniczno-technologicznej z zastosowaniem oznaczeń z norm:

- szwy wg normy ISO 4916:1991 Textiles. Seam types. Classification and terminology (Tekstylija. Rodzaje szwów. Klasyfikacja i terminologia),
- ścięgi wg normy ISO 4915:1991 Textiles. Stitch types. Classification and terminology (Tekstylija. Rodzaje ściągów. Klasyfikacja i terminologia).

Niedopuszczalne jest wykonanie ściągów o nieprawidłowym przeplacie i/lub naprężeniu nici tworzących szew.

Przeszycia na początku i na końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem. Miejsca szczególnie narażone na rozdarcie powinny być zabezpieczone ryglami.

Wszystkie otwarte szwy wewnątrz spodni powinny być zabezpieczone przed strzępieniem się krawędzi materiału poprzez zastosowanie taśmy lamówkowej i/lub szwów obrębiających i/lub obrzucających w celu zagwarantowaniu schludnego wykończenia wnętrza spodni.

Krawędzie listewek rozporoka, kieszeni i szwu krokowego lamowane taśmą.

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- a. stębnowych – 3,0-4,5 ściągów/1 cm,

- b. obrzucających (owerlokowych) – 3,0-4,5 ściegów/1 cm,
- c. obrębiających - 3,0-4,5 ściegów/1 cm.

#### **Miejsce wykonania i odległość przesyć stębnowych**

Przeszycie pojedyncze w kolorze granatowym jaśniejszym od koloru materiału zasadniczego:

- rozporek,
- oraz w odległości  $1,5 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$  od krawędzi:

- naszycie pasa,
- podtrzymywacze pasa
- połączenie nogawki z lejem

Przeszycie podwójne w kolorze granatowym jaśniejszym od koloru materiału zasadniczego (rozstaw przesyć  $6 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ ) w odległości pierwszej stębnówki  $1,5 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$  od krawędzi:

- szew krokowy z tyłu spodni na leju,
- szwy zewnętrzne i wewnętrzne nogawki.

**Miejsce wykonania przesyć ryglowych w kolorze materiału zasadniczego (co najmniej):**

- w górze podtrzymywaczy pasa pojedyncze,
- w dole podtrzymywaczy pasa – podwójne,
- w zabezpieczeniu otworu kieszeni ,
- w dole rozporka.

### **4.3 Wymagania dotyczące jakości**

Wyrób powinien spełniać zapisy zawarte w specyfikacji technicznej określające jego cechy i charakterystyki.

Wykonawca powinien posiadać i stosować system oceny jakości produkcji w tym: kontrolę wstępną materiałów i dodatków, kontrolę międzyoperacyjną oraz kontrolę wyrobu końcowego, postępowania z wyrobem niezgodnym oraz badania wymagane w niniejszej specyfikacji technicznej.

Wykonanie powyższych czynności powinno być udokumentowane (sporządzone zapisy).

Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia stosownego dokumentu (protokołu, zaświadczenia) z przeprowadzonej klasyfikacji jakości i kontroli końcowej wyrobów na zgodność z zapisami zawartymi

w specyfikacji technicznej.

#### **4.3.1 Klasyfikacja jakości wyrobu**

Ocenę jakości należy przeprowadzić wg normy PN-P-84507:1985. Dopuszcza się wyłącznie spodnie wykonane w pierwszym stopniu jakości.

#### **4.3.2 Wymagania dla wyrobu**

Spodnie powinny charakteryzować się:

- dobrą układalnością,
- odpornością na deformację – wypychanie i pilling,
- stabilnością kształtów po zbiegach konserwacyjnych,
- trwałą odpornością wybarwień zastosowanego materiału,
- estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem, wewnątrz spodni powinno mieć schludne wykończenie,



W wyrobie nie dopuszcza się zdeformowania i sztukowania elementów.

Spodnie nie powinny ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej specyfikacji. Właściwości spodni również nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej specyfikacji.

#### 4.3.3 Zasady ustalania błędów

Przy ustalaniu błędów konfekcyjnych i odchyłek od wymiarów należy przestrzegać następujących zasad:

- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło),
- oceniać wyrób rozłożony swobodnie, płasko na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub założony na manekinie.

#### 4.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Konstrukcja spodni powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinna powodować ucisków i otarć ciała oraz nie powinna krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia skóry.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych 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 2006 r. Nr L 396, s. 1 z późn. zm.).

Tabela 6. Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2017 PN-EN 14362-3:2017
2	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Odczyn pH	-	4,5–7,5	PN-EN ISO 3071:2007

Uwaga: Spełnienie wymagań wymienionych w Tabeli nr 6 materiałów poz. nr 1 do 4 tabeli nr 1 powinny być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w laboratorium badawczym.

#### 4.5 Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych

Spodnie powinny być wytwarzane w stałej technologii produkcji określonej w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej producenta. Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań materiałowych i/lub surowcowych lub innych wariantów technologii wykonania wyrobu bez uzyskania potwierdzenia jego zgodności z wymaganiami określonymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

Z każdej nowej dostawy (partii) wyrobu gotowego, należy pobrać wyroby i/lub próbki, które podlegają ocenie i badaniom w laboratorium badawczym w zakresie:

- zmiany różnicy barwy materiału zasadniczego, materiału na lej i dzianiny ściągaczowej,

- stabilności kształtu po zabiegach konserwacji.

Badania należy przeprowadzić na wyrobach/próbkach poddanych zabiegom konserwacji tj. po:

- 30 cyklach pralniczych w temperaturze 30°C i suszeniu wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 6330:2012,

#### 4.5.1 Zmiana różnicy barwy

Pomiar wartości współrzędnych barwy materiałów na próbkach, po zabiegach konserwacyjnych dokonać zgodnie z normą PN-EN ISO 105-J01:2002.

Dopuszczalna wielkość różnicy barwy badanej próby po zabiegach konserwacyjnych, obliczona wg normy PN-EN ISO 105-J03:2009, w stosunku do parametrów próbki przed zabiegami konserwacyjnymi, powinna wynosić nie więcej niż:  $\Delta E^*_{ab} \leq 2,5$

#### 4.5.2 Stabilność kształtu wyrobu po zabiegach konserwacyjnych (ocena organoleptyczna)

Ocenę organoleptyczną należy przeprowadzić na wyrobach gotowych poddanych zabiegom konserwacji.

Spodnie powinny posiadać stabilność kształtu po konserwacji w odniesieniu do wyrobu przed konserwacją - niezmieniony kształt, dobrą układalność.

Niedopuszczalne są:

- zmarszczenia, rozdarcia i wyprucia nici,
- utrata symetrii,
- znaczna zmiana wymiarów (rozciągnięcie lub wykurczenie wyrobu odchyłki większe niż  $\pm 5\%$ ).

## 5. WYMIAROWANIE

### 5.1 Wymiarowanie indywidualne wyrobów

Spodnie szyte są na miarę z dopasowaniem indywidualnych wymiarów do danego jeźdźca.

W indywidualnym wymiarowaniu uwzględnia się w szczególności następujące elementy:

- wzrost,
- obwód pasa,
- obwód bioder,
- obwód uda (przy kroczu),
- obwód kolana (lekko ugięte w najszerszym miejscu),

### 5.2 Wymiary stałe i pomocnicze spodni

Tabela 8 Wymiary stałe i pomocnicze spodni (w cm)

Lp.	Nazwa wymiaru	Wymiary	Tolerancja +/-
1	Szerokość pasa	4,0	0,3
2	Długość podtrzymywaczy pasa do pasa głównego (światło)	8,0	0,3
3	Długość podtrzymywaczy pasa dopasa cieńszego (światło)	4,5	0,3
4	Szerokość podtrzymywaczy pasa	2,5	0,3
5	Szerokość listewki lewej rozporka mierzona od stępnówki	3,0	0,3

6	Szerokość listewki prawej rozporka mierzona od krawędzi do stępnówki mocującej zamek błyskawiczny	3,5	0,3
7	Długość otworu kieszeni (od szwu do szwu)	12,0	0,5
8	Długość worka kieszeniowego (od wszycia)	23,00	1,0
9	Szerokość srebrnej wypustki	0,4	0,1
10	Długość ściągacza	12,0	0,5

## 6. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT I GWARANCJA

### 6.1 Cechowanie

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety, opakowania zbiorcze powinny posiadać etykietę. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwale i czytelne (wystarczająco duże, aby zapewnić natychmiastowe zrozumienie i łatwe odczytanie cyfr), odporne na minimum 30 cykli konserwacyjnych.

Zaleca się stosowanie cyfr nie mniejszych niż 2 mm i znaków graficznych nie mniejszych niż 10 mm. Na wszywkach i etykietach jednostkowych nie dopuszcza się skreśleń i poprawek.

**Wszywka informacyjna**, umieszczona od strony wewnętrznej spodni pod pasem w tylnej części, powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału: zasadniczego, na lej i dzianiny,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu – wymagania minimalne, (zgodne z normą PN-EN ISO 3758:2012), obejmujące układ znaków:



**Etykieta jednostkowa** zamocowana do wyrobu za pomocą sztyftu plastikowego lub naklejona na opakowanie jednostkowe, powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- znak stopnia jakości (słownie),
- znak kontroli jakości,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- okres gwarancji i przechowywania.

**Etykieta zbiorcza** na opakowanie zbiorcze zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę (znak firmowy) i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu i wielkość wyrobów (z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach),
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, nr partii produkcyjnej,
- okres gwarancji i przechowywania,

- warunki przechowywania,
- warunki transportu.

## **6.2 Pakowanie**

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania jak i transportu. Każde spodnie powinny być odpowiednio złożone i włożone do torebki foliowej. Etykieta jednostkową założyć w taki sposób, aby była czytelna po spakowaniu wyrobu. Torebkę foliową należy zamknąć aby zabezpieczyć wyrób przed wysunięciem.

Spodnie w torebkach foliowych powinny być pakowane zbiorczo w pudełka kartonowe - po 10 sztuk. Pudełka kartonowe należy zabezpieczyć przed otwarciem taśmą klejącą. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę zbiorczą.

## **6.3 Przechowanie**

Sposób pakowania powinien uwzględniać warunki przechowywania. Spodnie w magazynach będą przechowywane w kartonach zbiorczych w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienastłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

## **6.4 Transport**

Spodnie należy zapakować w taki sposób, aby można je było transportować powszechnie dostępnymi środkami komunikacji. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających wyrób i opakowanie zbiorcze przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

## **6.5 Gwarancja**

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób powinna określić umowa.

O ile umowa nie określa inaczej na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy ich użytkowania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy.

W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 18 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 36 miesięcy.

## **7. WARUNKI WYKONANIA WYROBU Wykonawca dostarczy wyroby wykonane zgodnie z :**

- specyfikacją techniczną określoną w załączniku do umowy,
- zasadami wiedzy technicznej (zgodnie ze sztuką krawiecką), powszechnie obowiązującymi w tym zakresie normami oraz standardami.

Wszystkie dostarczane wyroby muszą być wykonane z identycznych i pochodzące od tych samych producentów materiałów i dodatków.

## **8. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

- oświadczenie Wykonawcy o spełnieniu wymagań określonych przez Zamawiającego w niniejszej Specyfikacji Technicznej, chyba że umowa stanowi inaczej,
- deklaracja Wykonawcy dotycząca przeprowadzonej klasyfikacji jakości i pozytywnej kontroli końcowej wyrobów,
- gwarancja Wykonawcy.

### **UWAGA!**

**Właścicielem Specyfikacji Technicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie Specyfikacji Technicznej w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.**

## 9. AKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

Lp.	Data	Zakres zmian (zmiana wprowadzona Kartą zmian nr.....)	Data i podpis referenta postępowania	Uwagi

**„ZATWIERDZAM”**

Warszawa, .....

.....  
(data i podpis Dyrektora BLP/Zastępcy Dyrektora BLP)

**KARTA ZMIAN NR /20.... r.**

**do Specyfikacji Technicznej** .....

(nr specyfikacji technicznej zaewidencjonowanej w Rejestrze Specyfikacji Technicznej)

dotyczącej .....

(nazwa przedmiotu zamówienia publicznego)

<b>Zakres dokonywanych zmian w specyfikacji technicznej</b>			
<b>Lp.</b>	<b>oznaczenie (nr strony specyfikacji technicznej, na której wprowadza się zmianę, §, ust. itp.)</b>	<b>Treść zapisu dotychczasowego</b>	<b>Treść zapisu wprowadzanego</b>

Opracował: .....

(podpis kierownika komórki organizacyjnej BLP)