

ZASTĘPCA
ZATWIERDZIŁAM
KOMENDANTA GŁÓWNEGO POLICJI

nadinsp. Henryk TUSIŃSKI

Załącznik nr 4 do SIWZ
spr. nr 223/Ckt/08/EM
Egz. nr 1

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38



Komenda
Główna
Policji

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Identyfikator specyfikacji technicznej

ST-18/KGP/2008

PÓLGOLF SŁUŻBOWY

SPIS TREŚCI

Strona

1.	Charakterystyka wyrobu	22	
2.	Dokumenty odniesienia	22	
3.	Przeznaczenie dokumentu	23	
4.	Zakres stosowania dokumentu	23	
5.	Wymagania standardowe	23	
-	5.1. Wymagania techniczne	23	
	5.1.1. Charakterystyka wyrobu	23	
	5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów dodatków	26	i
	5.1.3. Wymagania konstrukcyjne	27	
	5.1.4. Wymiarowanie	28	
	5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania	29	
	5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport	29	
-	5.2. Wymagania jakościowe	30	
	5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków	30	
	5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego	30	
	5.2.3. Badania odbiorcze	30	
-	5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	31	
6.	Gwarancja Wykonawcy	31	
7.	Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej	32	
8.	Nadzorowanie dokumentu	32	
9.	Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian	33	

1. Charakterystyka wyrobu

Półgolf służbowy w kolorze ciemnogranatowym powinien chronić użytkownika przed działaniem niskich temperatur. Stanowi on element zimowego umundurowania służbowego policjanta.

2. Dokumenty odniesienia

- PN-EN ISO 105-J01:2002 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część J01: Ogólne zasady pomiaru barwy powierzchni
- PN-EN ISO 105-J03:2000 Tekstylija – Badanie odporności wybarwień – Obliczanie różnic barwy
- PN-EN 12127:2000 Tekstylija - Płaskie wyroby włókiennicze - Wyznaczanie masy na jednostkę powierzchni z zastosowaniem małych próbek
- PN-P-04738:1979 Metody badań wyrobów włókienniczych - Wyznaczanie wytrzymałości na przebicie
- PN-EN ISO 5077:2008 Tekstylija - Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu
- PN-ISO 105-C06:1996/Apl:1999 Tekstylija - Badania odporności wybarwień - Odporność wybarwień na pranie domowe i komunalne
- PN-EN ISO 105-B02:2006 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej
- PN-EN ISO 105-E04:1999 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Odporność wybarwień na działanie potu
- PN-EN ISO 105-X12:2005 Tekstylija – Badania odporności wybarwień – Część X12: Odporność wybarwień na tarcie
- PN-EN ISO 12945-2:2002 Tekstylija - Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu - Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a
- PN-EN ISO 3758:2006 Tekstylija – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli
- PN-P-84753:1990/Az2:2002 Wyroby dziane - Oznaczenie
- PN-P-84507:1985 Wyroby konfekcyjne - Stopnie jakości
- PN-N-03010:1983 Statystyczna kontrola jakości - Losowy wybór jednostek produktu do próbek
- PN-EN ISO/IEC 17050-1:2005 Ocena zgodności - Deklaracja zgodności składana przez dostawcę - Część 1: Wymagania ogólne
- PN-EN 14971:2007 Tekstylija – Dżianiny – Wyznaczanie liczby oczek na jednostkę długości i jednostkę powierzchni
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 6 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

3. Przeznaczenie dokumentu

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

- technicznych
- jakościowych
- związanych z bezpieczeństwem użytkowania

w odniesieniu do:

- nazewnictwa
- symboli
- badań i metodologii badań
- znakowania oraz oznaczania wyrobu.

4. Zakres stosowania dokumentu

Specyfikacja Techniczna jest wykorzystywana jako załącznik do specyfikacji istotnych warunków zamówienia podczas postępowania o udzielenie zamówienia publicznego oraz umożliwia jednostkom badawczym i certyfikującym pozyskanie informacji o zakresach badań i oceny zgodności wyrobów.

5. Wymagania standardowe

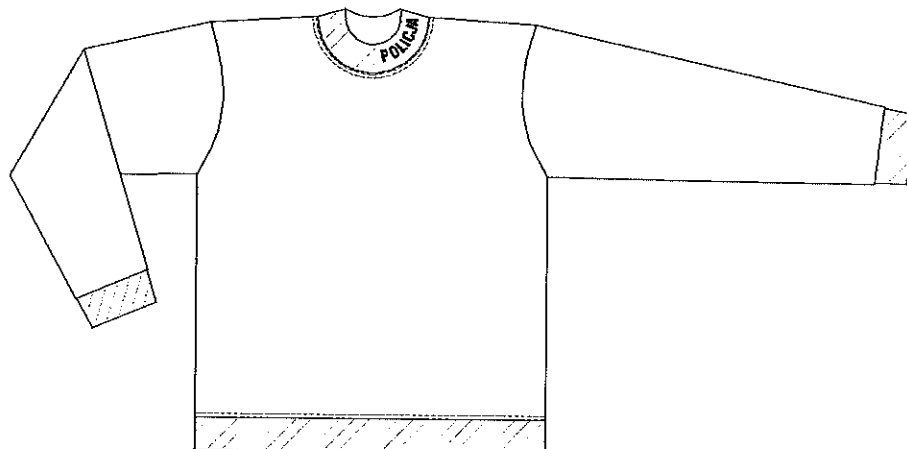
5.1. Wymagania techniczne

5.1.1. Charakterystyka wyrobu

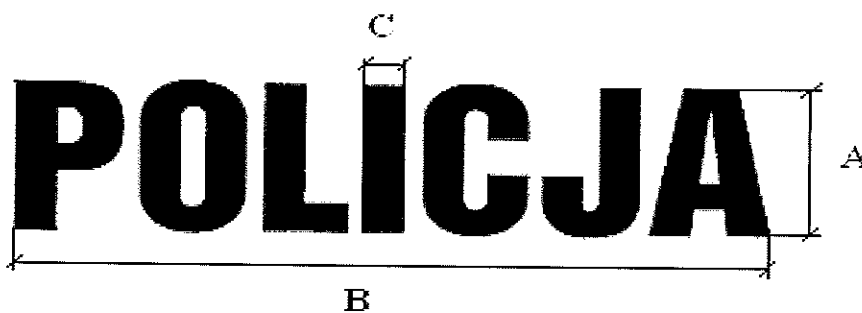
Opis wyrobu (rys. 1)

Półgolf służbowy powinien być wykonany z dzianiny w kolorze ciemnognatowym o wymiarach zgodnych z rys. 4 i tabelą 4.

Rękawy, dół oraz podkroj szyi półgolfa powinny być wykończone plisą z dzianiny złożonej podwójnie. Na plisie – wykończeniu podkroju szyi powinien znajdować się haftowany napis POLICJA w kolorze srebrnym (rys. 2 i 3).



Rys. 1. Rysunek modelowy półgolfu służbowego



Rys. 2. Wymiarowanie napisu POLICJA

- A – wysokość - 24 ± 2 mm,
- B – szerokość - 90 ± 2 mm,
- C – grubość liter - 5 ± 1 mm.

POLICJA

Rys. 3. Wymiarowanie pola haftu:

- szerokość 90 mm,
- wysokość 24 mm.

Opis podstawowych cech użytkowych

Półgolf służbowy powinien charakteryzować się:

- ciepłochronnością
- trwałością wybarwień
- stabilnością kształtów i wymiarów po praniu
- estetycznym wykonaniem.

Wykaz materiałów

Zestawienie materiałów i dodatków zastosowanych do wykonania półgolfa służbowego zestawiono w tabeli 1.

Tabela 1. Zestawienie materiałów i dodatków

Lp.	Nazwa materiału/dodatku
1.	Dzianina w kolorze ciemnogrnatowym, skład surowca: 90% przędzy CO (o grubości 25 tex), 10% przędzy PU (o grubości około 22 dtex) Splot: lewoprawy
2.	Nici syntetyczne w kolorze ciemnogrnatowym o grubości 120 dtex x 3
3.	Nici syntetyczne w kolorze srebrnym (haft) Wartości współrzędnych barwy wg PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000; Wartości CIELab: L = 71,062; a = -1,464; b = -0,347; $\Delta E \leq 3,2$

5.1.2. Charakterystyki oraz wymagania techniczne podstawowych materiałów i dodatków

Szczegółowe wymagania dla dzianiny zestawiono w tabeli 2. Spełnienie wymagań dla każdej nowej dostawy materiałów powinno być potwierdzone aktualnymi wynikami badań wykonanymi w akredytowanych laboratoriach badawczych.

Tabela 2. Wymagania dla dzianiny

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Wartość	Metoda badania
1.	Kolor	ciemny granat Wartości współrzędnych barwy wg norm: PN-EN ISO 105-J01:2002 i PN-EN ISO 105-J03:2000 Wartości CIELab: L = 11,76 ; a = 0,74; b = -6,82; $\Delta E \leq 1,5$		
2.	Masa powierzchniowa	g/m ²	200 ± 20	PN-EN 12127:2000
2.	Liczba - rzędków - kolumniek	1/10 cm	197 ± 9 137 ± 6	PN-EN 14971:2007
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką	daN	30 ± 2	<u>PN-P-04738:1979</u>
4.	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C i suszeniu nie więcej niż	kierunek wzdłużny kierunek poprzeczny	% %	<u>PN-EN ISO 5077:1998</u>
5.	Odporność wybarwień na pranie w temp. 40 °C: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4 4	<u>PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999</u>
6.	Odporność wybarwień na światło nie mniej niż	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2006
7.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:1999
8.	Odporność wybarwień na pot kwaśny: - zmiana barwy próbki - zabrudzenie bieli nie mniej niż	stopień	4 4	PN-EN ISO 105-E04:1999

9.	Odporność wybarwień na tarcie suche nie mniej niż	kierunek wzdłużny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
		kierunek poprzeczny		4	
10.	Odporność wybarwień na tarcie mokre nie mniej niż	kierunek wzdłużny	stopień	3	PN-EN ISO 105-X12:2005
		kierunek poprzeczny		3	
11.	Odporność na pilling* nie mniej niż		stopień	3/4	PN-EN ISO 12945-2:2002

* badanie dla 2000 cykli

5.1.3. Wymagania konstrukcyjne

Wykaz wymaganych cech użytkowych

Półgolf służbowy powinien być wykonany zgodnie z niniejszą Specyfikacją Techniczną. Działania, z której będzie konfekcjonowany półgolf powinna spełniać wymagania zawarte w tabeli 2.

Sposób łączenia elementów

Elementy półgolfa służbowego powinny być łączone za pomocą szycia.

Wszystkie szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

Składowe elementy półgolfa

Składowe elementy półgolfa służbowego zestawiono w tabeli 3.

Tabela 3. Składowe elementy półgolfa

	Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Ilość
	Przód	Dzianina ściągaczowa	1
	Tył		1
	Lewy rękaw		1
	Prawy rękaw		1
	Plisa szyi		1
	Plisa rękawów		2
	Plisa dołu wyrobu		1
		OGÓLEM	8

Estetyka i ergonomia

Półgolf służbowy powinien mieć estetyczny wygląd. Nie dopuszcza się nieprawidłowych szwów (zmarszczeń, wyciągnięć, brak ciągłości). Konstrukcja półgolfu powinna zapewniać właściwe jego dopasowanie do sylwetki.

Niezawodność

Półgolf służbowy nie powinien ulec samoistnemu uszkodzeniu ani przebarwieniu podczas użytkowania i konserwacji zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

Konstrukcja półgolfu oraz jego parametry użytkowe nie powinny ulec zmianie podczas przechowywania zgodnie z warunkami opisanymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

5.1.4. Wymiarowanie

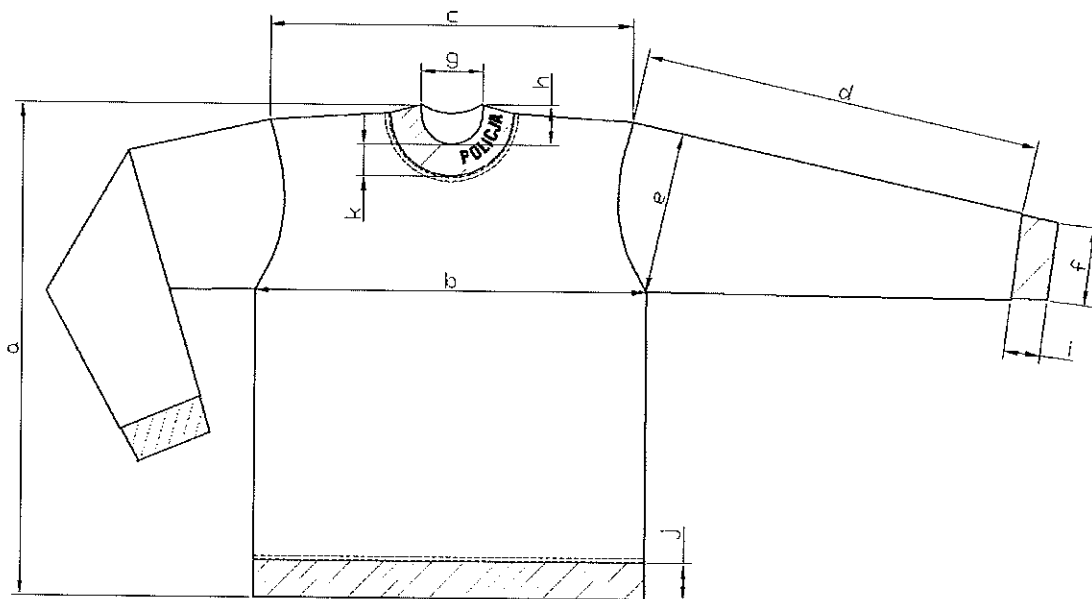
Podstawowe wymiary

Podstawowe wymiary półgolfu dla poszczególnych rozmiarów wg tabeli 4 i rysunku 4.

Dopuszcza się produkowanie półgolfów w innych rozmiarach, po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy Wykonawcą i Zamawiającym.

Tabela 4. Wymiary półgolfu służbowego.

Oznaczenie punktu na rysunku	Nazwa wymiaru [cm]	Obwód klatki piersiowej [cm]					Dopuszczalne odchylenia [cm]
		86-94	94-102	102-110	110-118	118-129	
		Wzrost					
		164	170	176	182	188	
a	Długość (z plisą)	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	± 2,0
b	Szerokość na linii pachy	47,0	50,0	53,0	56,0	59,0	± 2,0
c	Szerokość na linii barków	42,0	44,5	47,0	49,5	52,0	± 1,0
d	Długość rękawa (bez plisy)	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	± 2,0
e	Szerokość rękawa u góry	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	± 1,0
f	Szerokość rękawa u dołu (plisa)	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	± 0,5
g	Szerokość dekoltu (plisa)	11,5		12,0		12,5	± 0,5
h	Głębokość dekoltu z przodu (plisa)	6,0			6,5		± 0,5
i	Szerokość plisy rękawa	5,0					± 0,5
j	Szerokość plisy u dołu	5,0					± 0,5
k	Szerokość plisy szyi	8,5					± 0,5



Rys. 4. Półgolf służbowy. Wymiarowanie

5.1.5. Wymagania odnośnie oznaczania i znakowania

Wyroby, opakowania jednostkowe i zbiorcze powinny być oznakowane zgodnie z normą PN-P-84753:1990/Az2:2002.

Wszystka informacyjna ze sposobem konserwacji wyrobu powinna zawierać znaki informacyjne ujęte w normie PN-EN ISO 3758:2006.

5.1.6. Pakowanie, przechowywanie, transport

Każdy półgolf należy włożyć do worka foliowego, następnie pakować w pudełka kartonowe – po 10 sztuk w jednym rozmiarze. Pudełka kartonowe należy zakleić taśmą. Na krótszym boku pudełka kartonowego należy nakleić etykietę zbiorczą.

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania i transportu.

Półgolfy powinny być przechowywane w pudełkach kartonowych w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Półgolfy mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem mechanicznym i chemicznym.

5.2. Wymagania jakościowe

5.2.1. Parametry podstawowych materiałów i dodatków

Wartości parametrów oraz metodykę badawczą dla dzianiny, z której wykonany jest półgolf zestawiono w tabeli 2 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Spełnienie tych wymagań jest warunkiem dopuszczenia materiałów do konfekcjonowania z nich półgolfów.

5.2.2. Parametry i cechy wyrobu gotowego

Klasyfikacja jakości

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

Dopuszczalne błędy

Charakterystyka dopuszczalnych błędów i ich ilość powinna być zgodna z normą PN-P-84507:1985.

Dopuszczalność sztukowania

W półgolfach nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5.2.3. Badania odbiorcze

1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru:

- a. Badania odbiorcze przeprowadza się w celu sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Specyfikacji Technicznej.
- b. Ilość partii produkcyjnych Wykonawca uzgadnia z Zamawiającym.
- c. Wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Wykonawcy.
- d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Specyfikacji Technicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności wyrobu (sporządzoną zgodnie z normą PN-EN ISO/IEC 17050-1:2005) ze Specyfikacją Techniczną oraz ofertą (wraz z załączonym wzorem wyrobu) złożoną przez Wykonawcę w postępowaniu przetargowym.

2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu:

- a. Odbioru partii produkcyjnej wyrobu dokonują osoby wyznaczone przez Zamawiającego.
- b. Metodą „na ślepo” wg normy PN-N-03010:1983 wybiera się spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Specyfikacji Technicznej.
- c. Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:

- wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami Specyfikacji Technicznej (pkt. 5.1.1.; 5.1.2 i 5.1.3.),
- jakości wyrobów z wymaganiami Specyfikacji Technicznej (pkt. 5.2.1. i 5.2.2.),
- wymiarów wyrobów z wymaganiami Specyfikacji Technicznej (pkt.5.1.4.),
- ukompletowania, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami Specyfikacji Technicznej (pkt. 5.1.5 i 5.1.6).

3. Ocena partii produkcyjnej:

- a. Partię wyrobów uznaje się za pozytywną, jeśli spełnia wszystkie wymagania Specyfikacji Technicznej;
- b. Jeżeli partia wyrobów nie spełnia wymagań chociażby jednego punktu Specyfikacji Technicznej, uznaje się ją za negatywną.

4. Postępowanie z partią negatywną:

- a. W przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się badanie powtórne w podwójnej ilości. Jeśli w wyniku badań powtórnych nie stwierdzono niezgodności ze Specyfikacją Techniczną badania odbiorcze kończą się wynikiem pozytywnym i wypełnia Protokół Odbioru Technicznego.
- b. Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności ze Specyfikacją Techniczną, całą partię wyrobów zwraca się Wykonawcy do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.

5.3. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Wyroby powinny być wykonane z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 06 kwietnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z 2004 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Konstrukcja półgolfu powinna zapewnić odpowiedni komfort użytkowania (nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała, zapewniając jednocześnie ciepłochronność).

6. Gwarancja Wykonawcy

Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania. Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

Na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 18 miesięcy użytkowania półgolfu służbowego, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania swetrów, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 18 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia przez Zamawiającego i Wykonawcę.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych Wykonawca rozpatrzy „protokół reklamacji” w ciągu 14 dni licząc od daty jego otrzymania.

W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane.
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go / bez wad / Zamawiającemu.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Zamawiający wadliwy wyrób prześle do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna /Wykonawca lub Zamawiający/. Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 14 dni od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

7. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań Specyfikacji Technicznej

Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej:

- a) wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej nowej dostawy materiałów potwierdzających wymagania zawarte w punkcie 5.1.2;
- b) deklaracja zgodności wyrobu (sporządzona zgodnie z normą PN-EN ISO/IEC 17050-1:2005) ze Specyfikacją Techniczną oraz ofertą (wraz z załączonym wzorem wyrobu) złożoną przez Wykonawcę w postępowaniu przetargowym;
- c) gwarancja Wykonawcy.

8. Nadzorowanie dokumentu

Aktualizacja Specyfikacji Technicznej jest wykonywana w przypadku zmiany dokumentów odniesienia, według których wykonywana jest ocena zgodności wyrobu z wymaganiami lub zmiany wymagań Zamawiającego.

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

9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi