

Komenda Główna Państwowej Straży Pożarnej



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Nazwa postępowania:

**Dostawa przedmiotów umundurowania służbowego dla strażaków
Państwowej Straży Pożarnej - część G (czapka służbowa zimowa)**

Wymagania dla części G (czapka służbowa zimowa) postępowania

Na opis przedmiotu zamówienia składa się wyciąg z treści dokumentacji techniczno-technologicznej opracowanej dla poszczególnych przedmiotów umundurowania oraz dokumentacja fotograficzna poszczególnych asortymentów. Wykonawca ma możliwość również zapoznania się parametrami, wyglądem i innymi cechami fizycznymi poszczególnych przedmiotów w siedzibie zamawiającego gdzie zostaną one udostępnione do wglądu (bez możliwości wypożyczenia) po wcześniejszym uzgodnieniu takiej możliwości (minimum 3 dni robocze przed planowanymi oględzinami).

Pakiety zdjęć poglądowych są dołączone do poszczególnych części zamówienia, jednakże nie stanowią one źródła informacji dla wykonawcy o wymaganych parametrach technicznych poszczególnych części zamówienia, które zawarte są w treści wymagań techniczno-technologicznych.

Uwaga: za każdym razem gdy Zamawiający w poniższym dokumencie przywołuję odniesienie do normy, oznacza to zastosowanie przytoczonej normy lub równoważnej.

Wymagania techniczno-technologiczne

Czapka służbowa zimowa

I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

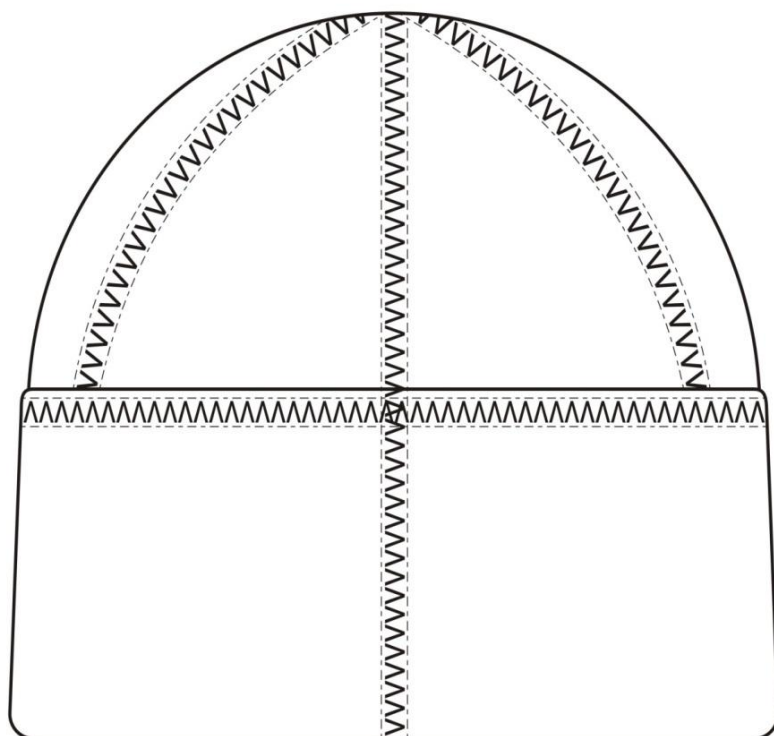
Czapka służbowa zimowa wykonana jest z dwuwarstwowego układu dzianin klejonych. Materiał zasadniczy wyrobu składa się z dzianiny rządkowej o splocie lewoprawym, podklejonej od wewnątrz poliestrową dzianiną typu „polar”. Czapka u góry dopasowana jest do kształtu głowy zaszewkami i szwem tylnym wykonanymi szwem płaskim na autolapie. Dół przewinięty na zewnątrz i przyszyty autolapem. Otok w centralnej części posiada wizerunek orła pożarniczego na czarnym tle.

2. Rysunki

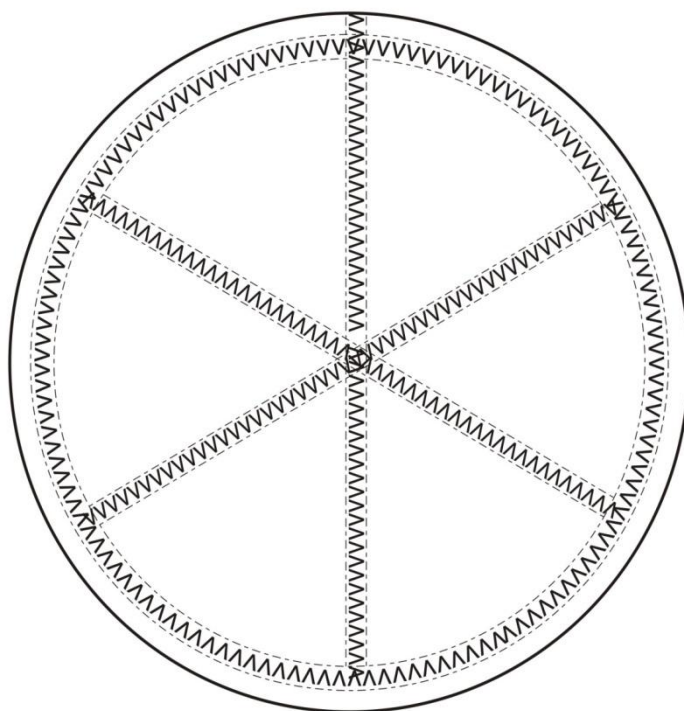
Rys. 2 Przód



Rys. 3 Tył



Rys. 4 Góra



3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków z zestawieniem elementów składowych

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału/dodatku	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	Materiał zasadniczy – dwuwarstwowy układ dzianin klejonych w kolorze czarnym	Dzianina skład: 50% wełna 50% akryl Włóknina klejąca: PA 100 % Polar skład: poliestr 100%	Tabela 2
2	Nici	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, No 120 o minimalnej sile zrywającej 9,8 N w kolorze czarnym	specyfikacji technicznej producenta
3	Emblemat	Haft maszynowy	DTT Emblemat orła pożarniczego
4	Wszywka informacyjna	-	Rozdział V, pkt 1
5	Etykieta	-	Rozdział V, pkt 2
6	Worek	-	-

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne materiału zasadniczego

Tabela 2

Lp.	Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
1	Skład surowcowy	Strona wierzchnia	50% wełna, 50% poliakrylonitryl ($\pm 3\%$)	PN-72/P-04604*
		Włóknina klejąca	100 % poliamid	
		Strona spodnia	100 % poliester	
1a	Skład surowcowy układu		Poliester $41\% \pm 3$ Wełna $28\% \pm 3$ Poliakrylonitryl $28\% \pm 3$ Poliamid $3\% \pm 1$	PN-72/P-04604*
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	500 ± 30	PN-EN ISO 2286-2:2016-11*
3	Odporność na pilling po 1 godzinie, nie mniej niż	Stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002*
4	Przepuszczalność powietrza, nie mniej niż:	mm/s	20	PN-EN ISO 9237:1998*
5	Zmiana wymiarów po 3 praniach, nie więcej niż: - kierunek wzdłużny - kierunek poprzeczny	%	± 6 ± 6	PN-EN ISO 6330 6A* PN EN ISO 5077:2011* Metoda prania 4M
6	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06*
7	Odporność wybarwień na pranie 40°C, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-C06:2010* Metoda A1S
8	Odporność wybarwień na pot alkaliczny i kwaśny, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06*
9	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11*

* lub równoważna

2. Wizerunek emblematu orła pożarniczego

Rys. 5.



3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3.

Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie elementów	Ilość części
Materiał zasadniczy (układ sklejonych dzianin)	Czapka	1
Emblemat	-	1

4. Rodzaje szwów i ściegów

Tabela 4.

L.p.	Rodzaj szwów i ściegów PN-83* P-84501*, PN-83* P-84502*	Miejsce zastosowania
1	1.01.k	sklejenie warstw dzianin
2	7.02.02.301	zamocowanie wszywki i mocowanie emblematu
3	4.01.02/605	zszycie klinów

* lub równoważna

L.p.	Rodzaj szwów i ściegów PN-83* P-84501*, PN-83* P-84502*	Miejsce zastosowania
4	6.02.06/605	zszycie podwinięcia dołu

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- renderka 50-55 ściegów/1dm
- stębnówka 35-40 ściegów/1dm,

Szwy na początku i końcu powinny być zabezpieczone przed pruciem.

5. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

6. Wymiarowanie wyrobu

Rys. 6.

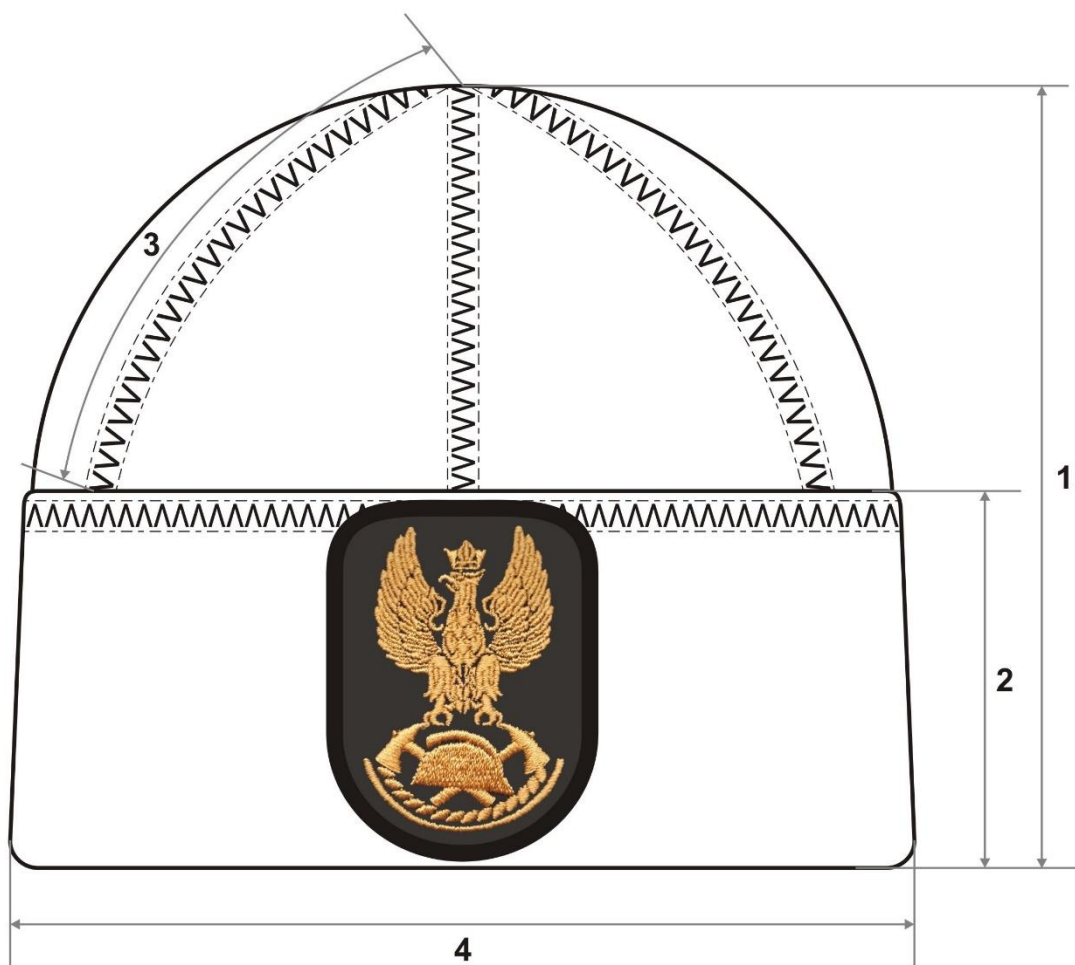


Tabela 5.

Nazwa wymiaru		ROZMIAR						Tolerancja ± cm
		52/ 53	54/ 55	56/ 57	58/ 59	60/ 61	62/ 63	
1	Wysokość czapki	19,4	20,2	21,0	21,8	22,6	23,4	0,4
2	Wysokość wywinięcia	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,2
3	Długość zaszewki	12,4	13,2	14,0	14,8	15,6	16,4	0,2
4	Szerokość czapki u dołu (mierzona w złożeniu)	25	26	27	28	29	30	0,5

7. Klasyfikacja wielkości czapek

Czapki powinny być wykonywane w 6 rozmiarach zawartych w tabeli 5.

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

III. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Czapka służbowa zimowa powinna być wykonana za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jej wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć ani podrażnień skóry użytkownika.

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

IV. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku. Warunki odbioru, sposób odbioru, sposób pobierania próbek oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P 84506:1983*, wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze.

* lub równoważna

1. Niedopuszczalne błędy materiałowe:

- zabrudzenia wielonitkowe,
- plamy nietłuste i otoczki po spraniu plam,
- mało widoczne i widoczne pasy (tzw. pomieszenie),
- nieprawidłowy przeplot,
- zmechacenie,
- zaciągnięcia nitki,
- załamki,
- nierównomierność barwy,
- oznaki delaminacji.

2. Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- skrzywienie ściągów,
- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów,
- niedoszycie, nieprawidłowe szwy lub ścięgi,
- nieprawidłowe umieszczenie emblematu.

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 6 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. Wymagania użytkowe dla wyrobów gotowych

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

Badania należy przeprowadzić na wyrobach poddanych zabiegowi konserwacji, tj. po:

- 3 cyklach pralniczych w temperaturze 40°C (proces łagodny) i suszeniu przez rozwieszenie, wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 6330:2012*
- 1 czyszczeń chemicznych (proces łagodny, środek typu P) wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 3175-2:2010*

Badania należy przeprowadzić w zakresie:

- trwałości sklejania warstw
- stabilności kształtu (wymiarów wg Tabela 5)

* lub równoważna

5. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy, przedstawić:

- A. Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej zawartych w Tabeli 2;
- B. Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania Tabela 6 lub równoważne certyfikaty dla materiał zasadniczy i nici;
- C. Aktualne poświadczenia jakościowe (karty charakterystyki lub specyfikacje techniczne producenta) zgodności wymagań technicznych dla surowców ujętych w Tabela 1. (materiał zasadniczy, nici)
- D. Dla każdej nowej umowy na wyroby gotowe należy przedstawić wyniki badań zgodnie z pkt. IV.4;
- E. Deklarację wykonawcy dotyczącą przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów;
- F. Gwarancja wykonawcy

Przedstawione wyniki badań oraz poświadczenia producenta uznaje się za aktualne jeżeli data ich wykonania nie przekracza 12 miesięcy.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

V. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, ZDJĘCIA POGLĄDOWE

1. Wszywka

Wszywka informacyjna wszyta w szew tylny powinna zawierać następujące dane:

- nazwa producenta,
- nazwa wyrobu,
- skład surowcowy dzianiny zasadniczej,
- rozmiar,
- sposób konserwacji,
- data produkcji (m-c i rok).

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012* wg poniższego schematu



Maksymalna temperatura prania 40° C - proces łagodny



Nie stosować bielenia



Suszyć w pozycji pionowej



Profesjonalne chemiczne czyszczenie w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach. Proces łagodny



Prasować przez płótno ochronne lub stosować żelazko elektryczno – parowe z wykładziną teflonową.

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i 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 powinna zawierać następujące dane:

- nazwa i adres wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- nazwa wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- data produkcji(m-c i rok),
- sposób konserwacji,
- jakość wyrobu (słownie).

* lub równoważna

3. Etykieta zbiorcza

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwa, adres producenta,
- nazwa wyrobu,
- ilość,
- rozmiar,
- data produkcji (m-c i rok),
- jakość wyrobu (słownie).

4. Pakowanie

Czapkę zapakować do woreczka. Do kartonu pakować po 100szt wyrobu. Po oklejeniu taśmą samoprzylepną na karton naklejana jest etykieta na opakowanie zbiorcze.

Zamawiający ma prawo, na wniosek Wykonawcy zezwolić na inny sposób pakowania wyrobu.

5. Przechowywanie

Czapki należy przechowywać w suchych i ciemnych pomieszczeniach w kartonach maksymalnie przez okres 5 lat.

Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

6. Zdjęcia poglądowe

Zdjęcia nie stanowią źródła informacji dla wykonawcy o wymaganych parametrach technicznych poszczególnych części zamówienia, które zawarte są w treści wymagań techniczno-technologicznych.





Oznaka orła pożarniczego – emblemata tekstylny

I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Oznaka należy do grupy oznak rozpoznawczych Państwowej Straży Pożarnej. Jest znakiem w formie emblematu tekstylnego nawiązującego kształtem do tarczy herbowej, wykonanym na tkaninie w kolorze czarnym, o wysokości 65 mm i szerokości 48 mm. Na czarnym tle tarczy, metodą haftu maszynowego naniesiony znak orła pożarniczego w kolorze żółtym. Orzeł w koronie otwartej, ze wzniesionymi skrzydłami, głową zwróconą w prawo (dla patrzącego w lewo), trzymający w szponach owalny kartusz z motywem hełmu strażackiego z wyraźnie widocznym grzebieniem zmniejszającym się ku tyłowi. Hełm skierowany czołem w stronę w którą spogląda orzeł, posadowiony jest nad skrzyżowanymi toporami strażackimi. U dołu kartusz ozdobiony jest motywem skręconej liny, rozciągniętej pomiędzy głowicami toporków. Krawędź zewnętrzna emblematu obszyta merrowem .

Emblemat przeznaczony jest do naszywania na nakrycia głowy ubioru służbowego Państwowej Straży Pożarnej.



2. Wykaz użytych materiałów i dodatków

- tkanina zasadnicza (kolor czarny) - skład: 100% poliester, gramatura: $204\text{g/m}^2 \pm 10$
- nici 135x2 dtex
- nici haftujące:
 - kolor żółty - poliester, pantone 2007 C
- nić bębenkowa kolor biały No 200 - poliester, pantone 663 C
- nić do obszycia merrowem – poliester, pantone 426 C
- flizelina z klejem – czarna lub grafitowa, gramatura 100g/m^2

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymiarowanie emblematu



Wymiar	Nazwa	Wartość w mm	Tolerancja +/- mm
A	Wysokość emblematu	65	± 1
B	Szerokość emblematu	48	± 1
C	Szerokość dolnej części emblematu	36	± 1
D	Rozpiętość skrzydeł orła	33	± 1
E	Wysokość orła	35	± 1
F	Wysokość dolnej części emblematu	20	± 1
G	Wysokość całkowita haftu na emblemacie	56	± 1

2. Rodzaje ściegów maszynowych

Lp.	Rodzaje ściegów maszynowych	Miejsce użycia ściegów
1	Ścieg satyna	- orzeł - toporki - „grzebień” hełmu - skrzycona lina pod hełmem - linia zamykająca kartusz pod skrzyconą liną
2	Ścieg tatami	- pokrycie hełmu bez „grzebienia”
3	Merrow	- obszycie emblematu

3. Wymagania tkaniny zasadniczej

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową	Norma
1	Skład surowca	%	100 poliester	PN- 72/P- 04604*
2	Splot	-	płócienny lub skośny	PN-P-01704:1992*
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	204 ± 10	PN-ISO 3801:1993*

III. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Niedopuszczalne jest sztukowanie.

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku. Warunki odbioru, sposób odbioru, sposób pobierania próbek oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P 84506:1983*, wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze.

1. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy przedstawić oświadczenie potwierdzające spełnienie wymagań dla materiałów użytych do wykonania emblematów.

IV. KONTROLA

1. Etykieta zbiorcza

Etykieta na opakowanie zbiorcze powinna zawierać następujące informacje:

- nazwa i adres wykonawcy,
- nazwa wyrobu,
- ilość,
- oznaczenie stopnia jakości (słownie),
- data produkcji (m-c i rok).

2. Kontrola

Oględziny zewnętrzne gotowego emblematu należy przeprowadzić okiem nieuzbrojonym. Sprawdzanie wymiarów gotowego emblematu polega na dokonaniu pomiarów za pomocą liniału, miary krawieckiej i sprawdzeniu ich zgodności z dokumentacją.

* lub równoważna