

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ	WARUNKI TECHNICZNE			
	TKANINA NAMIOTOWA			
	symbol			
	własny WOBWSM		CPV	
	BET 422/160 PGL + OGN		19240000-0	
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH				
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina bawełniano- poliestrowa impregnowana w kolorze khaki przeznaczona na podpinkę namiotów NS-97.				
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH				
Warunki techniczne określają wymagania dotyczące klasyfikacji, oznaczania, wyglądu i wykończenia tkanin, bezpieczeństwa wyrobów, sposobu pobierania próbek do badań, stopnia jakości, zasad weryfikacji zgodności.				
WYMAGANIA TECHNICZNE				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymaganie	Oznaczenie i metoda badań wg
1	2	3	4	5
1	Skład surowcowy osnowy Skład surowcowy wątku	%	(28% CO + 72% PES) ± 6% (27% CO + 73% PES) ± 6%	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-10: 1993 PN-EN ISO 1833-11:2017-12
2	Liczba nitek osnowy Liczba nitek wątku	liczba/dm	400 ± 12 250 ± 10	PN-EN 1049-2:2000
3	Splot: 2/2 (0 2 0)		panamowy (wzmocniony)	PN-P-01701:1952
4	Charakterystyka wykończenia: pranie, barwienie, apretura dwufunkcyjna – przeciwnilna i ognioodporna, utrwalanie, suszenie			
Zatwierdzone dnia 18 lutego 2002 r.				
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 7/2024 z dnia 10.05.2024				

Za zgodność z obowiązującymi WT BET 422/160 PGL + OGN wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian na dzień 10.05.2024 r.

wz. KOMENDANT

ppłk Marek TRZONEK

20.05.2024r.

WYMAGANIA UŻYTKOWE						
1	2		3	4	5	
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymaganie	Oznaczenie i metoda badania wg	
1.	Szerokość nie mniej niż:		m	1,58	PN-EN 1773:2000	
2.	Masa powierzchniowa nie więcej niż:		g/m²	275	PN-ISO 3801:1993 PN-EN 12127:2000	
3.	Maksymalna siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	800	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	
		wątek		800		
4.	Siła rozdzielająca, nie mniej niż:	osnowa	N	50	PN-EN ISO 13937-2:2002	
		wątek		50		
5.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	3	PN-ISO 7771:1994	
		wątek		3		
6. Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:	wodę		stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013	
				4-5		
				4-5		
	wodę morską			4-5	PN-EN ISO 105-E02:2013	
				4-5		
				4-5		
	tarcie:	mokre		zabrudzenie bieli bawełny	3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
		suche			3	
	światło / Xenotest/			zmiana barwy	5	PN-EN ISO 105-B02:2014
	7.	Średni czas zapalenia, nie mniej niż;		sek.	10	PN-EN ISO 6940:2005

1 Bezpieczeństwo wyrobów

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu III.

Minimalny zakres badań przedstawiono w Tablicy – Bezpieczeństwo Wyrobów. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica – Bezpieczeństwo Wyróbów

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wymaganie	Oznaczenie i metoda badania wg
1	2	3	4	5
1	Odczyn pH	pH	4,0÷9,0	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	150	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość pestycydów, nie więcej niż:	mg/kg	1,0	metodą chromatografii gazowej z detekcją wychwytu elektronów (GC-ECD) lub z detekcją masową (GC-MS)
4	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017-04

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 III).

2 Klasyfikacja i oznaczanie tkanin

Tkaniny namiotowe przeznaczone na potrzeby SZ RP należy klasyfikować według Wspólnego Słownika Zamówień - CPV - kodem 19240000-0.

Oznaczenie tkanin powinno zawierać co najmniej:

- Nazwę producenta;
- Numer partii produkcyjnej;
- Datę produkcji (m-c i rok);
- Znak kontroli jakości;
- Kod CPV;
- Nazwę tkaniny,
- Kolor tkaniny;
- Udział procentowy składników wg PN-P-01703:1996;
- Oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012.

3 Pobieranie próbek

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z PN-EN 12751:2001.

Próbki do badań, w tym w ramach weryfikacji zgodności, pobiera się z partii tkaniny (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5 000 mb., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców, przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Wielkość partii tkaniny, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców oraz ilość próbek do badań w ramach procesu certyfikacji określa procedura certyfikacji.

4 Jakość tkanin

Tkaniny namiotowe stosowane na potrzeby SZ RP powinny być w pierwszym stopniu jakości zgodnie z PN-P-06710:1977.

5 Zasady weryfikacji zgodności

5.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych Warunków Technicznych (WT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t. j. Dz.U. z 2022 r. poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t.j. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

Dla tkanin namiotowych ustala się tryb III oceny zgodności.

5.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobu prowadzi RPW (w ramach realizacji procesu nadzorowania jakości umowy głównej) lub delegowane przez inne RPW albo inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r. poz. 159, z późn. zm.).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych wyrobu są:

- niniejsze WT;
- wzorzec tkanin;
- normy wskazane w niniejszych WT.

Tkaniny przedstawione do weryfikacji zgodności z wymaganiami WT przez organ realizujący proces nadzorowania jakości powinny być zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami, w tym świadectwami z badań laboratoryjnych i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań niezgodnych z wymaganiami określonymi w niniejszych WT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii tkanin. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania tkanin pozytywnymi wynikami badań.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności tkanin z niniejszymi WT. Partię tkaniny należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WT nie spełnia wymagań podanych w niniejszych WT.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami niniejszych WT.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

6 Badania laboratoryjne

Badania laboratoryjne realizowane w ramach:

- procesu certyfikacji;
- nadzoru nad certyfikatem

wykonywać jedynie w laboratorium posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań.

Badania laboratoryjne realizowane w ramach:

- nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku;
- procesu nadzorowania jakości

wykonywać w laboratorium innym (np. zakładowym).

Zakres badań wyrobu gotowego wykonywać zgodnie z zapisami zawartymi w obowiązujących WDTT w rozdziale „Postanowienia ogólne”.

7 Wzorce tkanin

Aktualne wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z niniejszymi WT i zatwierdzone w procedurze obowiązującej dla WDTT, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności oraz procesie nadzorowania jakości (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).

8 Postanowienia końcowe

Niniejsze dokumentacja (WT) stanowi własność Skarbu Państwa, reprezentowanego przez Ministra Obrony Narodowej i jej udostępnianie może być realizowane, na wniosek, wyłącznie za zgodą Komendanta WOBWSM. Dokumentacja może być wykorzystywana wyłącznie w procedurach przetargowych oraz w procesie realizacji produkcji PUiW na rzecz MON.