

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ		WARUNKI TECHNICZNE		
		TKANINA NAMIOTOWA		
		symbol		
		własny WOBWSM	CPV	
		BET 402/145 WDP +PGL+OGN		19240000-0
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH				
Przedmiotem Warunków Technicznych (WT) jest tkanina bawełniano-poliestrowa impregnowana w kolorze khaki przeznaczona na czaszę namiotów NS-97.				
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH				
Niniejsze WT określają wymagania dotyczące klasyfikacji, oznaczania, wyglądu i wykończenia tkanin, bezpieczeństwa wyrobu, jakości tkanin, sposobu pobierania próbek do badań, zasad weryfikacji zgodności oraz sposobu pakowania, przechowywania i transportu tkanin namiotowych stosowanych na namioty na potrzeby SZ RP.				
WYMAGANIA TECHNICZNE				
Lp.	Wyszczególnienie	Jedno stka miary	Wymaganie	Oznaczenie i metoda badania wg
1	2	3	4	5
1	Skład surowcowy osnowy	%	(28% CO + 72% PES) ± 5%	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-10: 1993 PN-EN ISO 1833-11:2017-12
	Skład surowcowy wątku		(12÷33)% CO + (67÷88)% PES	
2	Liczba nitek osnowy	liczba/ dm	376±21	PN-EN 1049-2:2000
	Liczba nitek wątku		207 ± 6	
3	Splot: $\frac{2}{2}$ (2) rypсовy podłużny (wzmocniony)			PN-P-01701:1952
4	Charakterystyka wykończenia: pranie, barwienie, apretura trójfunkcyjna - wodoodporna, przeciwnilna i ognioodporna, utrwalaanie, suszenie.			
Zatwierdzone dnia 18 lutego 2002 r.				
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 8/2024 z dnia 10.05.2024 r.				

Za zgodność z obowiązującymi WT BET 402/145 WDP +PGL+OGN wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian na dzień 10.05.2024 r.

wz. KOMENDANT

ppłk Marek TRZONEK

20.05.2024r.

WYMAGANIA UŻYTKOWE						
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymaganie	Oznaczenie i metoda badań wg	
1	2		3	4	5	
1.	Szerokość nie mniej niż:		m	1,49	PN-EN 1773:2000	
2.	Masa powierzchniowa nie więcej niż:		g/m ²	470	PN-ISO 3801:1993 PN-EN 12127:2000	
3.	Maksymalna siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	1600	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	
		wątek		1600		
4.	Siła rozdzierająca, nie mniej niż:	osnowa	N	100	PN-EN ISO 13937-2:2002	
		wątek		70		
5.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	3	PN-ISO 7771:1994	
		wątek		3		
6.	Wodoszczelność, nie mniej niż:		cm sł. wody	50	PN- EN ISO 811:2018-07	
7. Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:	wodę		stopień	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
				zabrudzenie bieli bawełny	4-5	
				zabrudzenie bieli poliestru	4-5	
	wodę morską			zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-E02:2013
				zabrudzenie bieli bawełny	4-5	
				zabrudzenie bieli poliestru	4-5	
	tarcie	mokre		zabrudzenie bieli bawełny	2-3	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
		suche			3	
	światło / Xenotest/			zmiana barwy	5	PN-EN ISO 105-B02:2014
8.	Średni czas zapalenia, nie mniej niż:		sek.	10	PN-EN ISO 6940:2005	

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 potwierdzających zgodność materiału z wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 przedstawiono w Tablicy – Bezpieczeństwo Wyrobów. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym posiadającym akredytację OiB na wymagany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań.

Tablica – Bezpieczeństwo Wyrobów

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wymaganie	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 ISO 14184-1:2011
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 100 100 – klasa produktu 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 i adres Producenta,
- numer i nazwę artykułu,
- symbol i skład surowcowy materiału wg PN-P-01703:1996 z określeniem wykończenia uszlachetniającego,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- znak kontroli jakości,
- kod CPV,
- numer oraz ilość metrów bieżących danej sztuki,
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012.

PRZYKŁAD

- „Nazwa i adres Producenta”,
- tkanina bawełniano-poliestrowa impregnowana w kolorze khaki przeznaczona na czaszę namiotów NS-97 art. BET 402/145 WDP+PGL+OGN,
- CO 30%, PES 70% pranie, barwienie, apretura trójfunkcyjna - wodoodporna, przeciwgnilna i ognioodporna, utrwalać, suszenie,
- partia produkcyjna: 02/2024,
- data produkcji: 02.2024 r.,
- KJ 1,
- kod CPV: 19240000-0,
- sztuka nr 3 – 500 mb.,



Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

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 7 000 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 Pakowanie, przechowywanie i transport

Proces pakowania, przechowywania i transport tkanin stosowanych na potrzeby wojska powinny być prowadzone zgodnie z wymaganiami odbiorcy.

6 Zasady weryfikacji zgodności

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych 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* (tj. 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 (tj. 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 (tj. 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.

6.2 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.

7 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”.

Wyniki badań w przypadku realizacji dostaw na podstawie realizowanej umowy przekazywać organowi (RPW lub Zamawiającemu) realizującemu proces nadzorowania jakości.

8 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).

9 Postanowienia końcowe

Niniejsza 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 PUW na rzecz MON.

Wzorzec kolorystyczny tkaniny art. BET 402/145 WDP+PGL+OGN
(tylko w dokumentacji oryginalnej).