

<b>SZEFOSTWO SŁUŻBY MUNDUROWEJ GŁÓWNEGO KWATERMISTRZOSTWA WP</b>	<b>WARUNKI TECHNICZNE</b>		
	TKANINA PODSZEWKOWA		
	symbole		
	handlowy	CPV	
	<b>J 2365</b>	19245000-5	
<b>PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Przedmiotem warunków technicznych jest poliamidowa tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i czarnym, przeznaczona do zastosowania w płaszczach sukiennych i letnich, półpłaszczu marynarskim oraz pelerynach oficerskich i podhalańskich.			
<b>ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.			
<b>WYMAGANIA TECHNICZNE</b>			
1	Skład surowcowy	O	Poliamid 6
		W	Poliamid 6
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	72 dtex f 17 t0
		W	78 dtex f 24 t0
3	Liczba nitek na 1 dm.	O	395 ± 20
		W	325 ± 16
4	Splot: płócienny		
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, pranie, stabilizacja, barwienie, naniesienie apretury antyelektrostatycznej, obcinanie krajkę.		
Zatwierdzone dnia 3 kwietnia 1989 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych Kart Zmian. Ostatnia Karta Zmian nr 7/2024 z dnia 02.04.2024 r.			

Za zgodność z obowiązującymi WT J 2365  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 02.04.2024 r.

2024 -04- 02

KOMENDANT  
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-ROZWOJOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ  
plk Wojciech SZYMCAK

artykuł 2566

WYMAGANIA UŻYTKOWE						
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika		Kontrola jakości wg
1	Szerokość tkaniny nie mniej niż:		m	1,38		PN-EN 1773:2000
2	Masa powierzchniowa, nie więcej niż:		g / m <sup>2</sup>	60		PN-ISO 3801:1993
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	500		PN-EN ISO 13934-1:2013-07
		wątek		330		
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	2		PN-ISO 7771:1994
		wątek		2		
5	Przesuwalność nitek w szwie, nie więcej niż:	osnowa	mm	3		PN-EN ISO 13936-2:2005
		wątek		3		
6	Stopień odporności wybarwień, dla tkanin barwionych na kolor , nie mniej niż:			khaki, stalowy	czarny	
6.1	Wodę	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4-5	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	3-4	
		zabrudzenie bieli PA		3-4	3	
6.3	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
		zabrudzenie bieli PA		4-5	4-5	
6.4	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4-5	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	4-5	
6.5	Tarcie	suche	stop.	4	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08
		mokre		3-4	3-4	
7.	Bezpieczeństwo Wyrobu		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 Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II. Zakres niezbędnych badań przedstawiono poniżej w Tabeli. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. 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).			
7.1	Odczyn pH		pH	4,0 ÷ 7,5		PN-EN ISO 3071:2020-08
7.2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:		mg/kg	75		PN-EN ISO 14184-1:2011

**WYMAGANIA UŻYTKOWE (dalszy ciąg)**

7.3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04
-----	---	-------	----	---------------------------

Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych.

Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.

**Wzorce tkanin**

Aktualne wojskowe wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z warunkami technicznymi, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).