

<b>MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ</b>  <b>DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ</b>		<b>WARUNKI TECHNICZNE</b>	
		<b>DZIANINA POLIESTROWA</b>	
		symbole	
		Handlowy	CPV
		<b>1062/AN</b>	19250000-3
<b>PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Przedmiotem warunków technicznych jest dzianina poliestrowa w kolorze białym przeznaczona na pokrowce czapek Marynarki Wojennej.			
<b>ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego dzianiny.			
<b>WYMAGANIA TECHNICZNE</b>			
1	Skład surowcowy	PES 100% ciągły teksturowany	
2	Masa liniowa przędzy	84 dtex f 48	
3	Liczba rządków na 1 dm	180 ± 9	
4	Liczba kolumniek na 1 dm	170 ± 9	
5	Splot: dzianina rządkowa / pika szwajcarska		
6	Charakterystyka wykończenia: wg zakładowej specyfikacji techniczno-technologicznej z uwzględnieniem apretury antyelektrostatycznej.		
Zgodne z wzorem zaakceptowanym w dniu 10.04.2001r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 4/2013 z dnia 13.02.2013 r.			

Za zgodność z obowiązującymi WT 1062/AN  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 13.02.2013 r.

KOMENDANT

cz.p.o ppłk Sebastian ROGACKI

<b>WYMAGANIA UŻYTKOWE</b>				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość <sup>1)</sup>	m	1,7±0,09	PN-EN 1773:2000
2	Masa liniowa	g/m	216 ± 13	PN-P-04613:1997
3	Masa powierzchniowa	g / m <sup>2</sup>	127 ± 8	
4	Zmiana wymiarów po praniu – kierunek wzdluzny, nie więcej niż:	%	3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura nr 4M
5	Zmiana wymiarów po praniu – kierunek poprzeczny, nie więcej niż:	%	3	
6	Wytrzymałość na przebicie kulka, nie mniej niż:	N	300	PN-EN ISO 9073-5:2008/ PBW-8

<sup>1)</sup> Dopuszcza się wytwarzania dzianin o innych szerokościach z zachowaniem obowiązujących norm przedmiotowych pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia zmian między producentem i odbiorcą.

Dzianina 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.