

CENTRUM ZABEZPEČENÍ MATERIÁLEM TÝLOVÝCH SLUŽEB AGENTURY LOGISTIKY skupina kontroly, technické podpory a zkušebnictví NCAGE: 9S14G	TECHNICKÁ SPECIFIKACE MATERIÁLU OSOBNÍHO POUŽITÍ Pro výrobu	TS-MOP-11-11
		Číslo vydání: 5.

KČM: 0120000888223	Výtisk jediný Počet listů: 17 Počet příloh: 0
---------------------------	---

Pláštěnka 2000 Poncho

Zpracovatel TS-MOP:

zpracovatel	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis	datum
Pracoviště kontroly a technických specifikací výstroje	Koordinační, projektový a programový pracovník		07. 12. 2020

Odpovědnost za zpracovatele:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis / otisk / razítka	datum
Centrum zabezpečení materiálem týlových služeb Agentury logistiky	Náčelník		07. 12. 2020

Odborný orgán-majetkový manažer:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis – otisk / razítka	datum
Agentura logistiky Odbor týlového zabezpečení	Vedoucí starší důstojník – specialista Odboru týlového zabezpečení		4 -12- 2020

Vyjádření Uř OSK SOJ:

	NEVYUŽITO	podpis – otisk / razítka	datum

Schvaluje:

Agentura logistiky	Ředitel Agentury logistiky Brigádní generál Ing. Stanislav Hudeček	datum
		15. 12. 2020

Platnost technické specifikace ode dne schválení. -34-

Index	Změna	Datum	Provedl	Index	Změna	Datum	Provedl
a				e			
b				f			
c				g			
d				h			

**VOJENSKÉ ZAŘÍZENÍ 551220
BRNO**

**5. vydání
Prosinec 2020**



**TECHNICKÁ SPECIFIKACE
MATERIÁLU OSOBNÍHO POUŽITÍ
PRO VÝROBU**

TS-MOP-11-11

Pláštěnka 2000 Poncho

KČM: 0120000888223

Přehled změn v TS-MOP

Číslo změny	Předmět změny TS-MOP	Platnost od	Strana číslo	Změnu provedl, datum

OBSAH TS-MOP

Schvalovací list

Čelní list

Přehled změn

Obsah TS-MOP

Názvosloví, použité zkratky a související citované dokumenty

Kapitola 1 – VŠEOBECNÁ ČÁST

Kapitola 2 – URČENÍ PRODUKTU

Kapitola 3 – TECHNICKÝ POPIS

Kapitola 4 – DALŠÍ ÚDAJE

Kapitola 5 – POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ

Kapitola 6 – POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ

Kapitola 7 – POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ

Kapitola 8 – POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI

Kapitola 9 – SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

Kapitola 10 – TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU

Kapitola 11 – VELIKOSTNÍ SORTIMENT

Kapitola 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY

Kapitola 13 – TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

Názvosloví, použité zkratky a související citované dokumenty

Názvosloví:

Dodavatel	osoba (fyzická i právnická), která vyrábí, dodává nebo jen navrhla produkt, a v případech stanovených nařízením vlády též osoba, která sestavuje, balí, zpracovává, nebo označuje produkt, za který odpovídá podle zákona č. 22/1997 Sb., a který hodlá uvést na trh pod svým jménem.
Jakost	stupeň splnění požadavků souborem inherentních znaků.
Kontrola	ověřování shody měření, pozorováním, zkoušením nebo srovnáváním významných charakteristik objektu.
Odběratel	organizační celek rezortu Ministerstva obrany, u kterého se bude produkt používat, nebo který je smlouvou určen k převzetí zboží, nebo organizační celek, v němž je zařazen zpracovatel TS-MOP.
Oprava	fyzický zásah prováděný za účelem obnovy požadované funkce nebo vzhledu produktu, který nevyhovuje požadavkům stanoveným v TS-MOP.
Produkt	platí definice uvedená v ČSN EN ISO 9000, avšak pro účely těchto TS-MOP se jedná o výrobky, služby nebo materiály patřící do majetkového uskupení 2.1 (materiál osobního použití).
Smlouva	obchodně závazkový vztah ve smyslu platného právního předpisu uzavřený mezi kupujícím a prodávajícím.
Udržovatelnost	schopnost objektu v daných podmínkách používání setrvat ve stavu nebo se vrátit do stavu, v němž může plnit požadovanou funkci, jestliže se údržba provádí v daných podmínkách a používají se stanovené postupy a prostředky.
Zkouška	stanovení (hodnoty) jednoho nebo několika znaků podle určitého postupu.
Životnost	schopnost výrobku plnit požadovanou funkci v daných podmínkách používání a údržby do dosažení mezního stavu.

Použité zkratky:

AČR	Armáda České republiky
ČSN	česká technická norma
KČM	katalogové číslo majetku
TS-MOP	technická specifikace materiálu osobního použití
NCAGE	kód NATO přidělený výrobcí a dodavateli
NSN	skladové číslo NATO
RN	referenční číslo
MO	Ministerstvo obrany
MŽP	Ministerstvo životního prostředí

Související dokumenty:

Zákon č. 89/2012 Sb., Zákon č. 219/1999 Sb.,	občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů. o ozbrojených silách České republiky, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 309/2000 Sb.,	o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 412/2005 Sb.,	o ochraně utajovaných informací a o bezpečnostní způsobilosti, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 634/1992 Sb., Zákon č. 22/1997 Sb.,	o ochraně spotřebitele, ve znění pozdějších předpisů. o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 102/2001 Sb.,	o obecné bezpečnosti výrobků a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 185/2001 Sb.,	o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011	o názvech textilních vláken a souvisejícím označování materiálového složení textilních výrobků a o zrušení směrnice Rady 73/44/EHS a směrnic Evropského parlamentu a Rady 96/73/ES a 2008/121/ES.
Vyhláška MO č. 5/2001 Sb.,	kteřou se stanoví náležitosti katalogizační doložky, vzory tiskopisů žádostí, oznámení a přehledů souvisejících s katalogizací a vzor osvědčení o způsobilosti zpracovávat návrh katalogizačních dat o výrobku.
Vyhláška MŽP č. 383/2001 Sb.,	o podrobnostech nakládání s odpady, ve znění pozdějších předpisů.
Normativní výnos MO 22/2015	Technické specifikace materiálu osobního použití.
ČSN EN ISO/IEC 17025	Všeobecné požadavky na kompetenci zkušebních a kalibračních laboratoří.
ČSN EN ISO 9000	Systemy managementu kvality – Základní principy a slovník.
ČSN EN ISO 9001	Systemy managementu kvality – Požadavky.
ČSN EN ISO 105-A01	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část A01: Všeobecné principy zkoušení.
ČSN EN 20105-A02	Textilie. Zkoušky stálobarevnosti. Část A02: Šedá stupnice pro hodnocení změny odstínu (ISO 105-A02:1993).
ČSN EN ISO 105-A03	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část A03: Šedá stupnice pro hodnocení zapouštění.
ČSN EN ISO 3758	Textilie – Symboly pro ošetřování.
ČSN 80 0020	Názvosloví tkalcovských vazeb a vazebních technik.
ČSN 80 0025	Názvosloví vad tkanin.
ČSN 80 0110	Švy a šití. Názvosloví a označování.
ČSN 80 2151	Šicí nitě. Společná ustanovení.
ČSN 80 3010	Textilie a textilní výrobky – Značení.
ČSN 80 7001	Oděvní názvosloví. Stříhy.

ČSN 80 7002	Oblečení a doplňky oblečení. Terminologie.
ČSN 80 7003	Oděvní názvosloví. Části a detaily oděvů.
ČSN 80 7005	Oděvní názvosloví. Technologie.
ČSN 80 7016	Názvosloví vzhledových konfekčních vad.
ČSN 80 7030	Oděvy. Společná ustanovení.
ČSN 80 7040	Oblečení a doplňky oblečení. Metodika měření rozměrů hotových výrobků.
ČSN EN 12590	Textilie - Průmyslové šicí nitě vyrobené zcela nebo částečně ze syntetických vláken.
ČSN EN ISO 2060	Textilie – Nitě na návinech – Zjišťování jemnosti (détkové hmotnosti) pásmovou metodou.
ČSN ISO 1144	Textilie – Jednotný systém pro označování détkové hmotnosti (Systém Tex).
ČSN EN ISO 2062	Textilie – Nitě v návinech – Zjišťování pevnosti a tažnosti jednotlivých nití při přetrhu pomocí přístroje s konstantní rychlostí prodloužení (CRE).
ČSN EN 1049-2	Textilie. Tkaniny. Konstrukce. Metody analýzy. Část 2: Stanovení dostavy (mod ISO 7211- 2:1984).
ČSN EN 12127	Textilie – Plošné textilie – Zjišťování plošné hmotnosti pomocí malých vzorků.
ČSN EN ISO 2286-2	Textilie povrstvené pryží nebo plasty - Stanovení vlastností jednotek balení – Část 2: Zjišťování celkové plošné hmotnosti, plošné hmotnosti povrstvení a plošné hmotnosti základní textilie.
ČSN EN ISO 13934-1	Textilie - Tahové vlastnosti plošných textilií – Část 1: Zjišťování maximální síly a tažnosti při maximální síle pomocí metody Strip.
ČSN EN ISO 13937-4	Textilie – Vlastnosti plošných textilií při dotržení – Část 4: Zjišťování síly při dotržení u zkušebních vzorků ve tvaru jazýčku (metoda s dvojím nastřížením).
ČSN EN ISO 1421	Textilie povrstvené pryží nebo plasty – Stanovení pevnosti a tažnosti. (Metoda 1: zkušební metoda Strip).
ČSN EN ISO 6330	Textilie – Postupy domácího praní a sušení pro zkoušení textilií
ČSN EN ISO 15487	Textilie – Metoda pro hodnocení vzhledu oděvů a dalších hotových textilních výrobků po domácím praní a sušení.
ČSN EN ISO 12947-2	Textilie – Zjišťování odolnosti plošných textilií v oděru metodou Martindale – Část 2: Zjišťování poškození vzorku.
ČSN EN 530	Odolnost materiálů ochranných oděvů proti oděru – Metody zkoušení.
ČSN EN ISO 4920	Plošné textilie – Stanovení odolnosti vůči povrchovému smáčení (zkrápěcí metoda – Spray test).
ČSN EN ISO 811	Textilie – Stanovení odolnosti proti pronikání vody – Zkouška tlakem vody.
ČSN EN ISO 105-B04	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část B04: Stálobarevnost v umělé povětrnosti: Zkouška s xenonovou výbojkou.
ČSN EN ISO 105-C06	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část C06: Stálobarevnost v domácím a komerčním praní.
ČSN EN ISO 105-X12	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část X12: Stálobarevnost v otěru.

ČSN EN ISO 105-E04	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část E04: Stálobarevnost v potu.
ČSN EN ISO 105-E01	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část E04: Stálobarevnost ve vodě.
ČSN EN ISO 14184–1	Textilie - Stanovení formaldehydu – Část 1: Volný a hydrolyzovatelný formaldehyd (Metoda extrakce vodou).
ČSN EN ISO 3071	Textilie - Zjišťování hodnoty pH vodného výluhu.
ČSN EN ISO 14362–1	Textilie - Metody pro zjišťování určitých aromatických aminů odvozených od azobarviv – Část 1: Zjišťování použití určitých azobarviv stanovitelných extrakcí a bez extrakce vláken.
DIN 53313	Testing of leather – Determination of the content of pentachlorophenol (Zkoušení kůže – Stanovení obsahu pentachlorfenolu).
ČSN EN ISO 17070	Usně – Chemické zkoušky – Stanovení obsahu pentachlorfenolu a izomerů tetrachlorfenolu, trichlorfenolu, dichlorfenolu a monochlorfenolu.
ČSN EN ISO 15586	Jakost vod – Stanovení stopových prvků atomovou absorpční spektrometrií s grafitovou kyvetou.
ČSN EN ISO 11885	Jakost vod – Stanovení vybraných prvků optickou emisní spektrometrií s indukčně vázaným plazmatem (ICP-OES).

KAPITOLA 1 – VŠEOBECNÁ ČÁST

1.1 Technická specifikace materiálu osobního použití (TS-MOP) je dokumentem ve vlastnictví rezortu Ministerstva obrany, který vymezuje konstrukci, rozměry, požadované vlastnosti, velikosti a další jakostní znaky produktu. TS-MOP dále určuje podmínky pro výrobu, kontrolu, zkoušení, používání, údržbu, opravy, balení, přejímku, skladování, značení a likvidaci produktu. Je-li na výrobek vyžadováno státní ověřování jakosti ve smyslu zákona č. 309/2000 Sb., *o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona*, je TS-MOP, společně s dokumentací dodávanou dodavatelem v souladu se zadávací dokumentací veřejné zakázky a kupní smlouvou, dokumentací výrobku ve smyslu § 20, odst. 3 tohoto zákona.

KAPITOLA 2 – URČENÍ PRODUKTU

2.1 Pláštěnka 2000 Poncho (dále jen pláštěnka) je nepromokavá variabilní pláštěnka, používá se jako ochrana v dešti a v nepříznivých povětrnostních podmínkách na polní stejnokroje. Variabilnost spočívá v možnosti použití pláštěnky jako jednoduchého přístřešku. Součástí pláštěnky je Obal na pláštěnku 2000 Poncho (dále jen obal).

KAPITOLA 3 – TECHNICKÝ POPIS

3.1 Pláštěnka – je zhotovena z jednoho dílu ve tvaru obdélníku se zaoblenými kratšími stranami (dolní kraje bez rukávů) o rozměru (1500 ± 35) mm x (2500 ± 35) mm.

3.2 Boční kraje – delší strany s rukávy jsou začištěny předšitým lemem ze základního materiálu, prošity v kraji a v šířce (35 ± 5) mm od kraje. Na bočním lemu je připevněno po 9 oboustranných stiskacích knoflíčích, první a poslední knoflík je vzdálen (150 ± 5) mm od kraje, ostatní jsou od sebe vzdáleny - viz kap. 13, čl. 13.1. Stiskací knoflíky musí být shodné s předvedeným vzorkem, umístění horní a spodní části vzhledem k sepnutí několika pláštěnek k sobě a tím vytvoření přístřešku je nutné dodržet dle předvedeného vzorku. Na každém bočním kraji je umístěno po čtyřech kusech plachtových kroužků, vnitřní průměr (10 až 12) mm, vnější průměr (16 až 18) mm, (2 na koncích bočních krajů a 2 na každé straně u všití rukávů viz kap. 13, čl. 13.1).

3.3 Dolní kraje – kratší strany bez rukávů jsou předšity do zaobleného tvaru a prošity v kraji a v šířce (35 ± 5) mm od kraje. Uprostřed dolních krajů je umístěný plachtový kroužek, vnitřní průměr (10 až 12) mm, vnější průměr (16 až 18) mm.

3.4 Rukávy – uprostřed bočních stran jsou našity rukávy kónického tvaru, zapínané pomocí 6 stiskacích knoflíků (na každém rukávu 3 stiskací knoflíky), jejich umístění viz kap. 13, čl. 13.1. Boční kraje rukávu a dolní kraj rukávu jsou předšity proužkem ze základního materiálu a prošity v kraji a v šířce (35 ± 5) mm od kraje. Všití rukávu je zabezpečeno proti vytržení uzávěrkami.

3.5 Upevnění v pase – v přední části jsou z vnitřní strany ve vzdálenosti (500 ± 15) mm od dolního kraje našita 2 poutka o velikosti (50 ± 5) mm x (28 ± 2) mm opatřená obuvnickým kroužkem, vnější průměr (10 ± 1) mm, vnitřní průměr (8 ± 1) mm. Poutka jsou zabezpečena proti vytržení dvojítm prošitím a prošitím do kříže, část s obuvnickým kroužkem není přišíta. Otvory obuvnických kroužků je provlečena kulatá šňůra dlouhá (1700 ± 35) mm, která slouží k připevnění pláštěnky k tělu. Šňůra je zabezpečena proti třepení a proti vyvlečení uzašitím.

3.6 Kapuce – uprostřed pláštěnky je všita jednoduchá kapuce se štítkem, tvarovaná pomocí středového švu délky (240 ± 5) mm a na obě strany jsou odšité (130 ± 5) mm dlouhé záševky. Švy kapuce a švy v průkrčníku jsou přeloženy k jedné straně, prošity v šířce (1 až 2) mm od sešitého švu a jsou svařeny termopáskou. V obličejové části kapuce je zhotovený (20 ± 2) mm široký tunýlek s provlečenou kulatou šňůrou, na které je navlečena samosvorka. Konce šňůry jsou zajištěny proti třepení. Šňůra je proti vyvlečení zabezpečena uzašitím ve středu tunýlku a uzlem pod samosvorkou. Švová záložka tunýlku je obnitkována na speciálním stroji. V horní části kapuce je všitý (75 ± 4) mm široký štítek, který je vyztužen a čtyřikrát prošitý do tvaru štítku. První prošití je v šířce (1 až 2) mm od kraje štítku, zbývající jsou od sebe vzdálené (8 ± 1) mm. Na zadní části kapuce je našitý (25 ± 3) mm široký a (215 ± 10) mm dlouhý tunýlek s kulatou pruženkou se samosvorkou a plastovou koncovkou k regulování výšky kapuce. Pruženka je zabezpečena proti vytržení a třepení.

3.7 Obal na pláštěnku – je vyrobený ze stejného nepromokavého materiálu. Obal je obdélníkového tvaru (235 ± 5) mm x (155 ± 5) mm, v dolní části s odšitými rožky, odšití rožků má délku (50 ± 3) mm. V horní části obalu je zhotovený (20 ± 2) mm široký tunýlek na stažení šňůrou se samosvorkou. Konce šňůry jsou zabezpečeny proti vyvlečení a třepení. Do odšitých rožků v dolní části obalu je všité (40 ± 5) mm široké držadlo obdélníkového tvaru.

3.8 Zpracování – švy a prošití jsou rovné s pravidelnými, rovnoměrně provázanými stehy a pružné natolik, aby se při natažení netrhaly, a zajištěny proti třepení. Konce švů musí být zajištěny proti páráni zpětným uzašitím. Konce nití jsou odstřiženy. Předepsaný počet stehů na 10 mm strojového šití je (4 až 5) stehů. Všechny švy pláštěnky jsou svařeny termopáskou, páska musí být navařena celoplošně, nesmí docházet k jejímu odlepování při běžné manipulaci. Šířka švového přídatku nesmí přesáhnout (5 ± 1) mm, páska je přivařena středem, švy dále nesmí být vytřepené, nedošité, zvrásněné, křivé, prosekané s vynechaným nebo přetrženým stehem. Na celém výrobku nesmí být neodstranitelné zbytky stehů nebo stopy po páráni – tzn. tkanina porušená páráním a stopy po vpichu jehly. Lemy a prošití okrajů nesmí být nerovnoměrné, v různých šířkách a zakřivené. Konce šňůr musí být zabezpečené proti třepení.

KAPITOLA 4 – DALŠÍ ÚDAJE

4.1 Seznam položek

4.1.1 Seznam položek

P.č.	KČM	NSN	Název	RN	NCAGE
1	0120000888223	8405160042224	Pláštěnka 2000 Poncho	TS-MOP-11-11-V./1	9S14G
2	0120000879621	8405160008910	Obal na pláštěnku 2000 Poncho	TS-MOP-11-11-V./2	9S14G

4.1.2 Položky výrobku, určené k zabezpečení životního cyklu

„NEVYUŽITO“

4.2 Kompletační seznam

P.č.	KČM	Název	Množství	TS MOP
1	0120000888223	Pláštěnka 2000 Poncho	1	TS-MOP-11-11
2	0120000879621	Obal na pláštěnku 2000 Poncho	1	TS-MOP-11-11

KAPITOLA 5 – POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ

5.1 Výrobce se zavazuje v rámci svého systému managementu jakosti mít zaveden proces monitorování a měření v rozsahu a způsobem podle článku 8.2.3 a 8.2.4 normy ČSN EN ISO 9001. Tento proces musí být dokumentován včetně metodik pro monitorování a měření jednotlivých parametrů v průběhu výroby a při výstupní kontrole. Výrobce musí být schopen doložit splnění parametrů výrobku uvedených v kapitolách 3 a 9 až 13 této TS–MOP.

KAPITOLA 6 – POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ

6.1 Ukazatele udržovatelnosti jednotlivých výrobků jsou uvedeny na textilní etiketě formou symbolů pro ošetřování – viz kapitola 7.

KAPITOLA 7 – POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ

7.1 Balení - výrobek je vložen do plastového sáčku (např. polyethylenového), který se zajistí proti otevření. Sáček se označí štítkem s uvedením názvu výrobku (lze uvést zkrácený název), velikostí a čárovým kódem. Dále se po 25 kusech vkládá do krabice z pětivrstvé lepenky. Do krabice jsou vkládány výrobky v jedné velikosti. Krabice, která obsahuje zbytkový počet kusů výrobků, musí být označena počtem kusů a její rozměr může být přizpůsoben obsahu. Každá krabice je zajištěna proti otevření přelepením a přepáskováním a označena etiketou s údaji: výrobce, název výrobku (lze uvést zkrácený název), velikost, počet kusů, datum výroby (měsíc/rok např. 12/2021), čárový kód a vojenský znak – zkřížené meče. Krabice má rozměry (600 ±10) mm x (350 ±10) mm x (230 ±10) mm, hmotnost nabalené krabice nesmí přesáhnout 15 kg.

7.2 Skladování – výrobky se skladují v suchých, čistých a uzavřených skladovacích prostorách, minimálně 1 m od topných těles a bez přímého vlivu slunečních paprsků, při teplotě (0 až 30) C a relativní vlhkosti maximálně 70 %. Sklady jsou zabezpečeny proti hmyzu a drobným hlodavcům. Za těchto podmínek je doba skladovatelnosti 10 let.

7.3 Značení výrobku - textilní etiketou v barvě khaki, písmo černé.

Pláštěnka – etiketa je našitá po obvodu na vnitřní straně pláštěnky v levém dolním rohu v zadní části pláštěnky.

Obal na pláštěnku – etiketa je našitá po obvodu na vnější straně obalu.

Etiketa obsahuje tyto údaje:

- název výrobku (lze uvést zkrácený název),
- výrobce,
- materiálové složení v plném znění,
- symboly pro ošetřování dle ČSN EN ISO 3758



datum výroby ve tvaru mm/rrrr (měsíc/rok např. 12/2021),



- vojenský znak - zkřížené meče

Značení na textilní etiketě musí být stálobarevné a čitelné i po údržbě, po dobu životnosti, velikost písma min. 3 mm.

KAPITOLA 8 – POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI

8.1 Likvidace výrobků se provádí v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů a v souladu s příslušnými prováděcími předpisy v platném znění.

KAPITOLA 9 – SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

9.1 Základní materiál – polyamidová tkanina s polyuretanovým zátěrem.

9.2 Ostatní materiály – drobná příprava – barevné odstíny šicích nití, stiskacích knoflíků a ostatních pomocných materiálů musí být v odstínech základního materiálu, nesmí být barevně nesplývavé se základním materiálem.

- nitě šicí 100% polyester, jemnost nití, Čm max. 80,
- plachtový kroužek, vnitřní průměr (10 až 12) mm, vnější průměr (16 až 18) mm,
- obuvnický kroužek, vnější průměr (10 ±1) mm, vnitřní průměr (8 ±1) mm,
- stahovací šňůra kulatá polyamid nebo polyester,
- svařovací termopáska na podlepení švů 100% polyuretan, šířka (20 ±1) mm,
- pruženka kulatá,
- plastová koncovka na pruženku,
- samosvorka,
- stiskací knoflík,
- oboustranný stiskací knoflík,
- výztuha štítku netkaná textilie,
- textilní etiketa.

Poznámka:

Veškerý ostatní materiál (stiskací knoflíky, samosvorky aj.) musí být plně funkční po dobu životnosti. Kovové části musí mít patinovaný povrch v odstínu základního materiálu, hnědé nebo tmavozelené-olivové, nebo nabarvené v odstínu základního materiálu, hnědé nebo tmavozelené-olivové.

Stiskací knoflíky musí být oboustranné, plně funkční – zapínatelné se stiskacími knoflíky: např. STOCKO druh DRO 9.017B SOKET ACU 05DI – spodní část, DRK 93.001 B STUD ACU 05 DM – vrchní část tak, aby byla splněna podmínka sepnutí dvou a více „Pláštěnek 2000 PONCHO“ pro stavbu provizorního přístřešku, za předpokladu využití dodávek z předchozích roků.

KAPITOLA 10 – TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU

10.1 Technické parametry - základní materiál

P.č.	Parametry	Požadováno	Zkušební normy
1	Materiálové složení celkové (%)	100 polyamid	Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011
2	Barva	khaki dle schváleného barevnému odstínu	Barevná odchylka je přípustná dle stupně 3-4 šedé stupnice ČSN EN 20105-A02 proti schválenému barevnému odstínu (vizuální hodnocení)
3	Vazba	plátňová	ČSN 80 0020
4	Úprava	barvení, polyuretanový zátěr, hydrofobní	-
5	Délková hmotnost příze (dtex) orientační	osnova: 56 útek: 66	ČSN EN ISO 2060 ČSN ISO 1144
6	Dostava (počet nití na 1 cm) min. orientační (osnova/útek)	34/30	ČSN EN 1049-2
7	Plošná hmotnost - včetně zátěru (g.m ⁻²)	70 ±7 %	ČSN EN 12127 nebo ČSN EN ISO 2286-2
8	Pevnost v tahu (N) min. (osnova/útek) (šířka vzorku 50 mm)	500/450	ČSN EN ISO 13934-1 nebo ČSN EN ISO 1421, Metoda 1
9	Odolnost vůči povrchovému smáčení Spray test (stupeň) min. - nový materiál	5 (100)	ČSN EN ISO 4920
10	Odolnost proti pronikání vody (v cm vodního sloupce) min.	900	ČSN EN ISO 811
11	Stálobarevnost (stupeň) min. (změna odstínu/zapouštění)		
12	- v mechanickém praní 30°C	4/4	ČSN EN ISO 105-C06
13	- v otěru za sucha	4-5	ČSN EN ISO 105-X12
14	- v otěru za mokra	4-5	ČSN EN ISO 105-X12
15	- v potu: - kyselém - alkalickém	4/4 4/4	ČSN EN ISO 105-E04
15	- ve vodě	4/4	ČSN EN ISO 105-E01

10.2 Související požadavky na základní materiál

P.č.	Požadováno
1	Všechny švy (i křížové) utěsněné speciální páskou musí odolávat tlaku 0,2 baru (vodního sloupce) po dobu 2 minut, a to u materiálu: – v novém stavu – po 10 cyklech praní při 30 °C mírným postupem dle ČSN EN ISO 6330 (při dodržení doporučených symbolů pro ošetřování). Zkoušku provést jako modifikovaný zkušební postup dle ČSN EN ISO 811
2	Vnější vzhled povrchu po – po 10 cyklech praní při 30 °C mírným postupem dle ČSN EN ISO 6330 (při dodržení doporučených symbolů pro ošetřování) materiál nesmí vykazovat žádné příznaky delaminace, žádné puchýřky a viditelné vady. Hodnocení provést jako modifikovaný zkušební postup dle ČSN EN ISO 15487.

10.3 Parametry zdravotní nezávadnosti - základní materiál

P.č.	Parametry	Požadováno	Zkušební normy
1	Obsah volného a hydrolyzou uvolněného formaldehydu (mg.kg^{-1}) max.	75	ČSN EN ISO 14184-1
2	pH vodného výluhu	4,5 – 7,5	ČSN EN ISO 3071
3	Obsah těžkých kovů (mg.kg^{-1}) max. – arsen – kadmium – olovo – rtuť – chrom celkový – chrom (šestimocný) – kobalt – měď – nikl	1,0 0,1 1,0 0,02 2,0 pod detekčním limitem 4,0 50,0 4,0	Extrakce v roztoku kyselého potu dle ČSN EN ISO 105-E04, stanovení metodou AAS/metodou ICP-OES
4	Azobarviva, která mohou uvolňovat karcinogenní arylaminy (mg.kg^{-1}) max.	30	ČSN EN ISO 14362-1
5	Obsah pentachlorfenolu, (mg.kg^{-1}) max.	0,5	1. DIN 53313 2. ČSN EN ISO 17070 3. metoda plynové chromatografie s ECD/metoda GC-MS
	Obsah chlorovaných fenolů, (mg.kg^{-1}) max.	0,5	metoda plynové chromatografie s ECD /metoda GC-MS

KAPITOLA 11 – VELIKOSTNÍ SORTIMENT

11.1 Veškeré rozměry uváděné v kapitolách 12, 13 jsou v milimetrech.

11.2 Počet velikostí sortimentu: 1

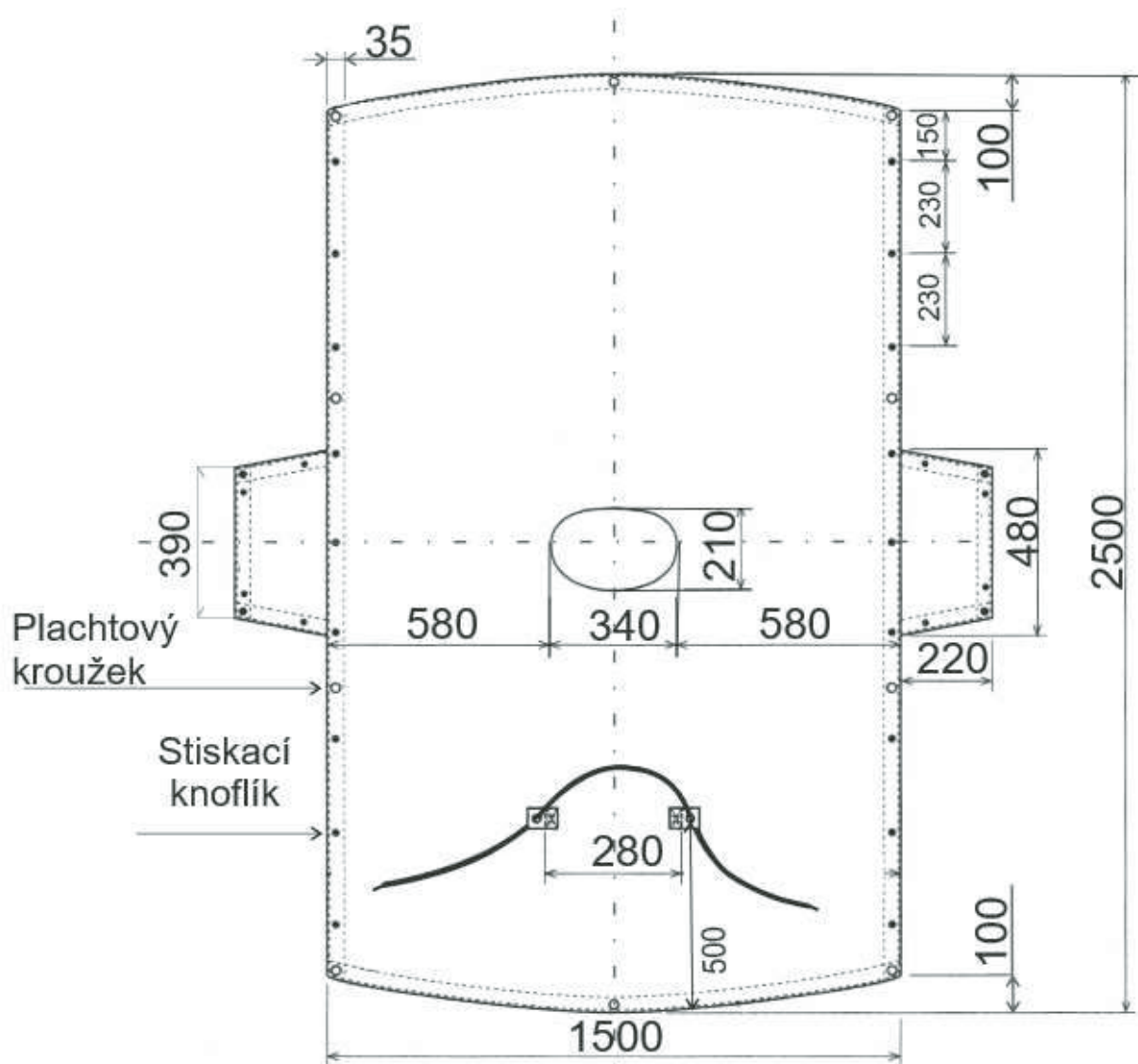
KAPITOLA 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY

12.1 Kalkulační velikost – vyrábí se v jedné velikosti.

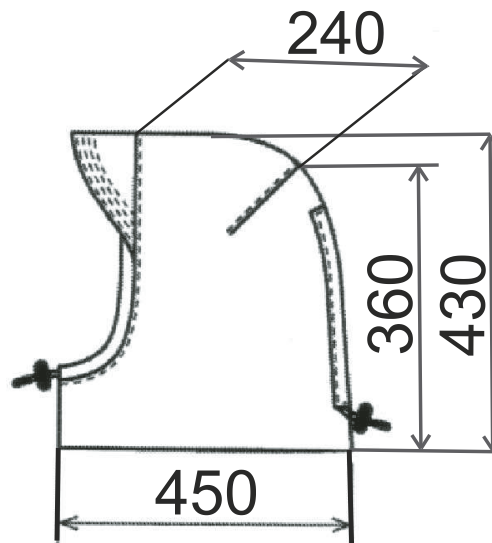
12.2 Tabulka kontrolních rozměrů – viz kapitola 13. Technický nákres.

KAPITOLA 13 – TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

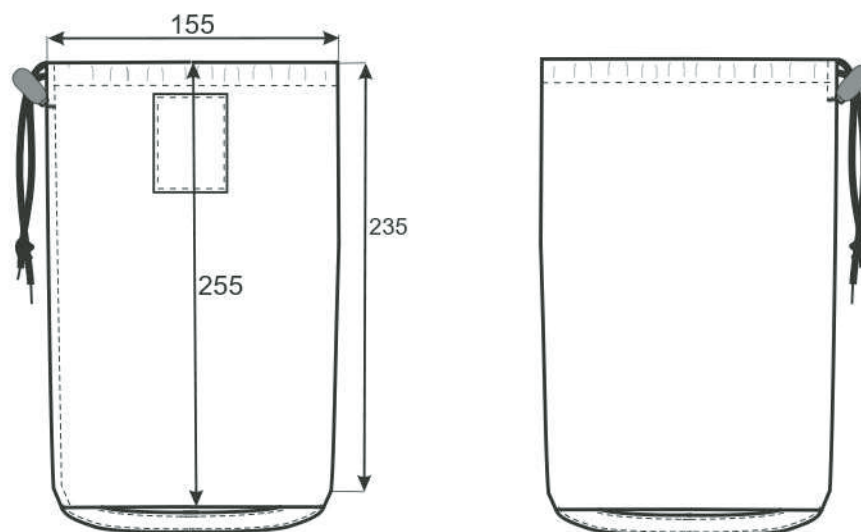
13.1 Technický nákres a kontrolní místa měření



KAPUCE



OBAL



Technický náčrt je zobrazení trojrozměrného výrobku v ploše, detaily tvarování a proporční detaily nelze postihnout.

Poznámka:

Rozměry jsou uvedeny v milimetrech, povolená tolerance viz kapitola 3, ostatní uvedené rozměry tolerance $\pm 5\%$.

Místa měření dle technického nákresu viz kapitola 13.

Rozměry hotového výrobku se měří pomocí kalibrovaného měřidla.

13.2 Fotografické vyobrazení



Poznámka:
Barevné provedení dle schváleného barevného odstínu.