Перелік змін до тендерної документації закупівлі UA-2023-12-08-001816-a за предметом 18130000-9 – спеціальний робочий одяг:

1. Додаток 4 до тендерної документації (частково):

1. Куртка утеплена робоча (448 од.)

Зовнішній вигляд куртки

Куртка для захисту від загальних виробничих забруднень, механічних впливів, знижених температур та вітру. Темно-синього кольору з оздоблювальними деталями срібрястого кольору.

Куртка прямого подовженого силуету, з приточеною утепленою підкладкою, втачними рукавами, утепленим коміром –стійкою. Центральна застібка - супатка. Верхня петля на комірі наскрізь. Ширину куртки по лінії талії і низу куртки регулюють за допомогою шнура і фіксатора.

На нижній частинах пілочках розташовані накладні кишені(напівпортфель) з похилим входом. Кишені розташовані симетрично справа і зліва. Оздоблювальні деталі куртки срібрястого кольору –горизонтальна смуга по низу кокетки полички ,спинки, по нижній частині рукавів куртки.

Рукав втачний з двох частин з обточкою по низу, з манжетом на гумці.

Утеплена підкладка з накладною кишенею на лівій поличці .Підкладка разом з утеплювачем прострочуються у вертикальному та горизонтальному напрямі. Подвійна строчка вточених швів.

На лівій частині нижче кокетки розташовують маленький логотип компанії «ЗЕТ», розміром 100\*40мм, метод нанесення логотипу вишивка.

На спинці куртки розташовується великий логотип компанії «ЗЕТ», розміром 280\*110мм посередині на відстані 20-25мм(у готовому вигляді) від кокетки. Метод нанесення- друк, волошкового кольору.

Кокетка куртки з переду та позаду, а також завнішня частина воротника додатково посилюється тканиною з100% поліестру.

Тканина 51%бав., 48,9%пе.,0,1%бекинокс, щіл.220г/м2

Світлоповертаюча стрічка , шир.-2,5-50мм.

Підкладка-100% бавовна ГОСТ

Сінтепон - 400г/м2

Нитки швейні армовані 44 ХЛ,45 ЛЛ

Нитки для вишивання синтетичні, лінійна щільність нитки 40текс.

**Учасник надає відповідні документи на підтвердження технічним вимогам та якості на тканини: Сертифікат, Протокол, Висновок**

**Загальні вимоги до виготовлення курток**

1. Розкрій та виготовлення курток – відповідно до практичного керівництвом «Промислова технологія повузлового оброблення спеціального одягу».

2 Класифікація та види стібків, рядків та швів, що застосовуються для виготовлення костюмів повинні відповідати ГОСТ 12807. Вимоги до стібків, рядків та швів - за ГОСТ 29122.

3. З'єднання зрізів деталей курток виконують стачним, обточувальним, налаштувальним та накладним швами. Стакові шви на операціях: вточування рукавів, з'єднання плечових зрізів і зрізів рукавів, середнього крокових зрізів штанів виконають двома рядками на машинах човникового стібка або одним рядком на машинах ланцюгового стібка. Відкриті зрізи деталей обмітають або окантовують. Зрізи деталей із світлоповертаючого матеріалу не обмітають.

4. Параметри швів:

частота стібків в 1 см рядки:

• 3,5 стібка при виконанні шва одним рядком;

• 3,0 стібка при виконанні шва двома паралельними рядками на відстані 1-2 мм одна від одної;

• 3,5-4,0 стібка при виконанні накладного шва двома паралельними строчками на відстані 5-7 мм одна від одної;

• 2,5-3,0 стібка при виконанні позначного рядка;

ширина шва:

• страйкового – 10 мм від зрізу деталей до рядка;

• обточувального – 8 мм від зрізу деталей до рядка;

• настрочного – від рядка сточування деталі до рядка настрочування – за моделлю;

• накладного з відкритим зрізом – 2-3 мм від зрізу деталей до рядка;

• накладного із закритим зрізом – 1-2 мм від підігнутого краю деталей до рядка.

5. Петлі у виробі мають за моделлю. Ґудзики пришивають відповідно до розташування петель.

6. При виготовленні костюма необхідно суворо дотримуватися симетричності право- та лівосторонніх деталей.

7. Запасний шматок тканини, розміром не менше 10 см2, вточують у бічний шов куртки або в середній шов задньої частини штанів напівкомбінезону на відстані 15,0-20,0 см від низу виробу.

8. Виріб повинен мати вішалку.

**Обробка окремих вузлів та деталей (рекомендована)**

1. Накладні деталі (накладні кишені, підсилювальні накладки)

настрачивают накладним швом із закритим зрізом двома паралельними рядками. Накладні деталі зі світлоповертаючого матеріалу настрочують накладним швом з відкритим зрізом одним рядком.

**Естетичні вимоги**

1. Колір ниток, що застосовуються, повинен бути в тон кольору оброблюваних деталей виробів.

2. Закріплення в тон тканини верху.

3. Пластмасова фурнітура, тасьма повинні бути чорного кольору.

***Товар повинен відповідати вимогам: ДСТУ EN 13688:2016, ДСТУ EN 342:2017, ДСТУ EN 14058:2008, ДСТУ EN 1149-5:2015***

~~Учасник надає відповідні документи на підтвердження технічним вимогам та якості на тканини~~ ***Для підтвердження надати: Сертифікат, Протокол, Декларація, Висновок.***

**2. Куртка утеплена для ІТП (інженерно-технічних працівників)(99 од.)**

**Зовнішній вигляд куртки**

Куртка утеплена для захисту від загальних виробничих забруднень, механічних впливів, знижених температур та вітру. Комбінована з деталей темно-синього і сірого кольору з оздоблювальними деталями сріблястого кольору.

Куртка прямого подовженого силуету, з приточеною утепленою підкладкою, втачними рукавами, центральною застібкою–блискавкою (в застебнутому положенні, верхня частина застібки-блискавки повинна ховатися в спеціальній кишені, щоб не потрапляло на обличчя), зі знімним утепленим каптуром, утепленим коміром-стійкою з обробкою внутрішньої сторони флісом. Блискавка з зовнішньої сторони по всій довжині закрита вітрозахисним клапаном на текстильну застібку.

Ширину куртки по лінії талії і низу куртки регулюють за допомогою шнура і фіксаторів.

Поличка з відрізною кокеткою. На поличці нагрудний і нижній накладні кишені з клапанами, що застібаються на потаєну текстильну застібку.

Світловідбівні смуги розташовуються під кокеткою на полицях і спині та на нижній частині рукава .На верхній лівій поличці кишеня-книжка. Права верхня накладна кишеня з відділенням для ручки. Клапани верхніх нагрудних кишень вточені в шов з’єднання деталей.

Спинка з двох частин: кокетки та спинки.

Рукав з трьох частин: передньої і задньої та нижній частині. Рукава вточені з трикотажним напульсником по низу .

Каптур з притачною утепленою підкладкою, з трьох частин : з центральної та двох бічних. Довжину лицьового вирізу регулюють за допомогою шнура та фіксатора. Каптур пристібається до куртки за допомогою застібки-блискавки. Застібка-блискавка закрита планкою.

Закріпки в колір основної тканини на верхніх частинах всіх накладних кишень і клапанів.

Оздоблювані деталі куртки:

Сірого кольору-кокетка полички і спинка та нижня частина рукова.

Логотип лівій частині кокетки розташовують маленький логотип компанії «ЗЕТ», розміром 100\*40мм. Метод нанесення логотипу вишивка на крої.

На спинці куртки розташовується великий логотип компанії «ЗЕТ», розміром 280\*110мм посередині на відстані 20-25мм(у готовому вигляді) від кокетки. Метод нанесення- друк, волошкового кольору.

Тканина - 60% хлопок/40%полиэстер, 250 г/м2, Саржа 3/1, МУ, МВО

Координати кольору основної тканини L\*: 22,45, а\*: 2,39, b\*: -12,32

Координати сірої тканини L\*: 30,19, а\*: -0,34, b\*: -2,78-12,32

Світлоповертаюча стрічка , шир.-2,5-50мм.

Підкладка-100% п/є

Сінтепон - 400г/м2

Нитки швейні армовані 44 ХЛ,45 ЛЛ

Нитки для вишивання синтетичні, лінійна щільність нитки 40текс.

**Документи на тканину: Сертифікат, Протокол, Висновок, Сертифікат ОЕКО ТЕХ**

**Загальні вимоги до виготовлення курток**

1. Розкрій та виготовлення курток – відповідно до практичного

керівництвом «Промислова технологія повузлового оброблення спеціального одягу».

2 Класифікація та види стібків, рядків та швів, що застосовуються для виготовлення костюмів повинні відповідати ГОСТ 12807. Вимоги до стібків, рядків та швів - за ГОСТ 29122.

3. З'єднання зрізів деталей курток виконують стачним, обточувальним, налаштувальним та накладним швами. Стакові шви на операціях: вточування рукавів, з'єднання плечових зрізів і зрізів рукавів, середнього крокових зрізів штанів виконають двома рядками на машинах човникового стібка або одним рядком на машинах ланцюгового стібка. Відкриті зрізи деталей обмітають або окантовують. Зрізи деталей із світлоповертаючого матеріалу не обмітають.

4. Параметри швів:

частота стібків в 1 см рядки:

• 3,5 стібка при виконанні шва одним рядком;

• 3,0 стібка при виконанні шва двома паралельними рядками на відстані 1-2 мм одна від одної;

• 3,5-4,0 стібка при виконанні накладного шва двома паралельними строчками на відстані 5-7 мм одна від одної;

• 2,5-3,0 стібка при виконанні позначного рядка;

ширина шва:

• страйкового – 10 мм від зрізу деталей до рядка;

• обточувального – 8 мм від зрізу деталей до рядка;

• настрочного – від рядка сточування деталі до рядка настрочування – за моделлю;

• накладного з відкритим зрізом – 2-3 мм від зрізу деталей до рядка;

• накладного із закритим зрізом – 1-2 мм від підігнутого краю деталей до рядка.

5. Петлі у виробі мають за моделлю. Ґудзики пришивають відповідно до розташування петель.

6. При виготовленні костюма необхідно суворо дотримуватися симетричності право- та лівосторонніх деталей.

7. Запасний шматок тканини, розміром не менше 10 см2, вточують у бічний шов куртки або в середній шов задньої частини штанів напівкомбінезону на відстані 15,0-20,0 см від низу виробу.

8. Виріб повинен мати вішалку.

**Обробка окремих вузлів та деталей (рекомендована)**

1. Накладні деталі (накладні кишені, підсилювальні накладки)

настрачивают накладним швом із закритим зрізом двома паралельними рядками. Накладні деталі зі світлоповертаючого матеріалу настрочують накладним швом з відкритим зрізом одним рядком.

**Естетичні вимоги**

1. Колір ниток, що застосовуються, повинен бути в тон кольору оброблюваних деталей виробів.

2. Закріплення в тон тканини верху.

3. Пластмасова фурнітура, тасьма повинні бути чорного кольору.

**Товар повинен відповідати вимогам: ДСТУ EN 13688:2016, ДСТУ EN 342:2017, ДСТУ EN 14058:2008, ДСТУ EN 1149-5:2015**

~~Учасник надає відповідні документи на підтвердження технічним вимогам та якості на тканини~~ Для підтвердження надати: Сертифікат, Протокол, Декларація, Висновок. ~~Сертифікат ОЕКО ТЕХ.~~

**3. Куртка утеплена «Охорона» (39 од.)**

**Зовнішній вигляд куртки**

Куртка утеплена для захисту від знижених температур та вітру. Чорного кольору.

Куртка прямого подовженого силуету, з приточеною утепленою підкладкою, втачними рукавами, центральною застібкою-блискавкою (в застебнутому положенні, верхня частина застібки-блискавки повинна ховатися в спеціальну кишені, щоб не потрапляла на обличчя, зі знімним утепленим каптуром, утепленим коміром-стійкою з обробкою внутрішньої сторони флісом.

Поличка з відрізною кокеткою. На поличці дві вертикальні вшивні (під нахилом) нагрудні кишені на вологозахисній блискавці.

Спинка з двох частин: кокетки та спинки.

Рукава куртки втачні одношовні з манжетом на гумці. На рукавах верхній частині врізні кішені на блискавці. На рукаві на рівні кишені текстильна застібка «гачок» для розташування шевронів.

Каптур з притачною утепленою підкладкою, з трьох частин: з центральної та двох бічних. Довжину лицьового вирізу регулюють за допомогою шнура та фіксатора. Каптур пристібається до куртки за допомогою застібки-блискавки. Застібка-блискавка закрита планкою.

Закріпки в колір основної тканини на кишенях.

Логотип лівій частині кокетки розташовують маленький логотип компанії «ЗЕТ» , розміром 100\*40мм. Метод нанесення логотипу вишивка на крої.

На спинці куртки розташовується великий логотип «Охорона» , розміром 280\*110мм посередині на відстані 20-25мм (у готовому вигляді) від кокетки. Метод нанесення - друк, білого кольору.

Тканина двошарова 100%пе з TPU мембраною 0,012мм., щіл.175г/м2,

Підкладка-100% пе

Сінтепон - 400г/м2

Нитки швейні армовані 44 ХЛ,45 ЛЛ

Нитки для вишивання синтетичні, лінійна щільність нитки 40текс.

**Документи на тканину: Протокол, Висновок**

**Загальні вимоги до виготовлення курток**

1. Розкрій та виготовлення курток – відповідно до практичного

керівництвом «Промислова технологія повузлового оброблення спеціального одягу».

2 Класифікація та види стібків, рядків та швів, що застосовуються для виготовлення костюмів повинні відповідати ГОСТ 12807. Вимоги до стібків, рядків та швів - за ГОСТ 29122.

3. З'єднання зрізів деталей курток виконують стачним, обточувальним, налаштувальним та накладним швами. Стакові шви на операціях: вточування рукавів, з'єднання плечових зрізів і зрізів рукавів, середнього крокових зрізів штанів виконають двома рядками на машинах човникового стібка або одним рядком на машинах ланцюгового стібка. Відкриті зрізи деталей обмітають або окантовують. Зрізи деталей із світлоповертаючого матеріалу не обмітають.

4. Параметри швів:

частота стібків в 1 см рядки:

• 3,5 стібка при виконанні шва одним рядком;

• 3,0 стібка при виконанні шва двома паралельними рядками на відстані 1-2 мм одна від одної;

• 3,5-4,0 стібка при виконанні накладного шва двома паралельними строчками на відстані 5-7 мм одна від одної;

• 2,5-3,0 стібка при виконанні позначного рядка;

ширина шва:

• страйкового – 10 мм від зрізу деталей до рядка;

• обточувального – 8 мм від зрізу деталей до рядка;

• настрочного – від рядка сточування деталі до рядка настрочування – за моделлю;

• накладного з відкритим зрізом – 2-3 мм від зрізу деталей до рядка;

• накладного із закритим зрізом – 1-2 мм від підігнутого краю деталей до рядка.

5. Петлі у виробі мають за моделлю. Ґудзики пришивають відповідно до розташування петель.

6. При виготовленні костюма необхідно суворо дотримуватися симетричності право- та лівосторонніх деталей.

7. Запасний шматок тканини, розміром не менше 10 см2, вточують у бічний шов куртки або в середній шов задньої частини штанів напівкомбінезону на відстані 15,0-20,0 см від низу виробу.

8. Виріб повинен мати вішалку.

**Обробка окремих вузлів та деталей (рекомендована)**

1. Накладні деталі (накладні кишені, підсилювальні накладки)

настрачивают накладним швом із закритим зрізом двома паралельними рядками. Накладні деталі зі світлоповертаючого матеріалу настрочують накладним швом з відкритим зрізом одним рядком.

**Естетичні вимоги**

1. Колір ниток, що застосовуються, повинен бути в тон кольору оброблюваних деталей виробів.

2. Закріплення в тон тканини верху.

3. Пластмасова фурнітура, тасьма повинні бути чорного кольору.

**Товар повинен відповідати вимогам: ДСТУ EN 13688:2016, ДСТУ EN 342:2017, ДСТУ EN 14058:2008, ДСТУ EN 1149-5:2015**

~~Учасник надає відповідні документи на підтвердження технічним вимогам та якості на тканини~~ **Для підтвердження надати: Сертифікат, Протокол, Декларація, Висновок**.