



מח"ל/מדור ציוד



מהדורה: 01

מפרט את"ל מס': 7/2022

מכנסי א' לשוטר (גזרת PVL)

שם המפרט:

תאריך: 14.09.2022

המפרט נכתב ע"י:
ניר-אל רומנו
יח' פיתוח ובקרת איכות טקסטיל



1. כללי:

1.1. המכנסיים יהיו בעלי אזורית, 2 כיסים צדדיים אלכסוניים, כיס אחורי ולולאות לחגורה.

1.2. המכנסיים ייוצרו מאחד מהבדים הבאים כמוגדר בהזמנה:

1.2.1. סוג 1: **בד PVL** – בהרכב 73% פוליאסטר, 25% ויסקוזה, 2% אלסטן בגוון ניבי או זית או אחר שיידרש.

1.2.2. סוג 2: בד בהרכב **100% כותנה עבור אלרגיים** – בגוון ניבי או זית בגוון ניבי או זית או אחר שיידרש.

1.2.3. רכש עבור בד מסוג 2 – עפ"י הקבוע במסמכי המכרז.

1.1 המכנסיים ייוצרו בגוון הנדרש בהזמנה ב - 10 מידות גודל. על אף האמור, תיתכן הגדלת טווח המידות בהתאם לצרכי המשטרה.

1.3

2. נספחים:

2.1. נספח א' – תמונה עבור קרס קפיצי.

2.2. מפרט בד 12/2022 - דרישות בד PVL

2.3. מפרט בד 15/2022 - דרישות בד 100% כותנה

3. מסמכים ישימים

3.1. תקן ישראלי מס' 2859 - בחינה מדגמית לפי תכונות איכות.

4. מסמכים ממשלתיים זרים

4.1.1. ISO/IEC 17025 - General requirements for the competence of testing and calibration laboratories

4.1.2. AATCC 143- Appearance of Apparel and Other Textile End Products after Repeated Home Laundering

4.2. כפיפות ואישורים

נציג מחלקה הלוגיסטית במשטרת ישראל (ו/או מי שהוסמך לכך מטעם המחלקה הלוגיסטית במ"י) הינו הסמכות הבלעדית למתן האישורים וההנחיות הטכניות המקצועיות הנוגעות למפרט זה. סמכות זו מקיפה את כל השלבים ביצור הפריט, לרבות סמכות הפסילה, אישור הדוגמאות והמסמכים הנדרשים מהגוף הזוכה (לפני תחילת היצור, במהלכו ובסיומו), בדיקת איכות היצור, דגימת החומרים, קבלת/דחיית היצור, אישור סופי של הבחינה וכו'. למען הסר ספק מודגש בזאת כי כל בקשה לשינוי/שיפור/הבהרה וכו' של הזוכה במכרז מחייבת אישור, מראש ובכתב, של נציג מח"ל במ"י או מי מטעמו.

5. דרישות טכניות

5.1 חומרים (כמוגדר בהזמנה)

5.1.1. סוג 1: בד PVL בהרכב – 73% פוליאסטר/ 25% ויסקוזה/ 2% אלסטן בגוון ניבי או זית או אחר שיידרש.



- 5.1.2 סוג 2: בד בהרכב כותנה 100% - בגוון ניבי או זית בגוון ניבי או זית או אחר שיידרש.
(פריטים מסוג 2 יירכשו בכמויות קטנות עפ"י הקבוע במסמכי המכרז)
- 5.1.3 **חוט תפירה** בשיעור NeC 60/3, עשוי 100% פוליאסטר לתפירת חלקי המכנסיים, והתפר החוגר ("אוברלוק"). החוט יהיה בגוון המכנס (פרמטר להכוונה).
- 5.1.4 **חוט תפירה** בשיעור NeC 40/3, עשוי 100% פוליאסטר לתפירת הכפתורים, ואיבקות הכפתור. החוט יהיה בגוון המכנסיים (פרמטר להכוונה).
- 5.1.5 בד סינטטי או במשקל של כ- 100 גר"/מ"ר בגוון המכנסיים עבור שקיות הכיסים ועיבוד החגורה הפנימי, שיאושר מראש ע"י מ"י.
- 5.1.6 **סרט אלכסון** עבור תפירת סיומות הכיסים ומכפלת החגורה הפנימית.
- 5.1.7 סרט גמיש / גומי ברוחב של 4 ס"מ, בגוון המכנסיים, לעיבוד החלק הפנימי של האזורית.
- 5.1.8 כפתור פוליאסטר עם 4 חורי חיבור, בקוטר של כ- 1.5 ס"מ, בגוון המכנס לרכיסת הכיס האחורי, הכפתור יצבע ברמת החומר גלם וישמור על צבעו בכביסות חוזרות.
- 5.1.9 **בד פליזלין** בלתי ארוג עם שכבת דבק במשקל של כ- 40 גר"/מ"ר לעיבוד האזורית, הפתח הקדמי ושפות הכיסים.
- 5.1.10 קרס חיבור **נמתח** עשוי מ- 4 חלקים, ממתכת בלתי מחלידה בעובי של 0.6 מ"מ לפחות, שיאושר מראש ע"י מ"י. מבנה הקרס יאושר מראש ע"י נציג מ"י.
- 5.1.11 רוכסן YKK ניילון מס' 10 עם "ספירלה" ומנעול חצי אוטומטי בגוון תואם לגוון המכנסיים – כולל מסמך מאשר כי הרוכסנים של חברת YKK.
- 5.1.12 בד מצופה בדבק להדבקה בחום, עשוי 100% כותנה מתוצרת "ונדלר", דגם DV-31 או שווה ערך לו במשקל כ- 95 גר' למ"ר, גזור לאורך חוטי השתי עבור הדבקה בחגורה בחלק הפנימי של השכבה החיצונית.
- 5.2 עמידת הפריט בכביסות חוזרות:
על הפריטים הראשונים המיוצרים מחו"ג הסופיים, טרום קבלת אישור לייצור, תתבצע בדיקת כביסה על פי תקן שבסעיף 4.1.2 עם 10 מחזורי כביסה כאשר נדרש להציג תוצאה של SA-4, SS-4, לפחות.
תנאים לביצוע הבדיקה:

Water level – Normal

Machine cycle – Normal

Wash temperatures - $41\pm 3^{\circ}\text{C}$ Dryer condition – Tumble dry, Normal $68\pm 6^{\circ}\text{C}$ **6 גזירה:**

- 6.1 גזירת המכנסיים תעשה בהתאם לתדמיות גזרה שיאושרו ע"י המזמין.
- 6.2 כל חלקי המכנסיים יגזרו משכבת בד אחת ויסומנו במספר סידורי של השכבה כדי להבטיח גוון אחיד לפריט המוגמר.
- 6.3 כל חלקי המכנסיים יהיו שלמים ללא פגמים ושגיאות אריגה, ויגזרו באורכם לאורך שתי הבד.

7 תפירה:



- 7.1 חלקי המכנסיים ייתפרו בסוגי התפרים המפורטים להלן :
- 7.1.1 חיבור החלקים העיקריים של המכנסיים יעשה בתפר שרשרת (2 מחטים, מסוג 401), תפרי החיבור יפתחו ויגוהצו.
- 7.1.2 תפר רגיל יהיה בצפיפות 4-4.5 תכים בס"מ (סוג התך 301).
- 7.1.3 כל השוליים הגזורים של הבד, יתפרו בתפר חוגר (אוברלוק) בצפיפות 3-3.5 בס"מ ברוחב כ- 4 מ"מ (סוג התך 503 או 504).
- 7.1.4 תפר המושב ייתפר בשתי תפרים מקבילים וצמודים במרחק של כ- 1 מ"מ מקסימום בין התפרים. התפר יבוצע בצפיפות 4-4.5 תכים בס"מ (2 מחטים, סוג התך 401). עודף הבד בתפר המושב יהיה לא פחות מ-3 ס"מ מכל צד שיפתחו לשני הצדדים, ויחוברו לאזורית.
- 7.1.5 השוליים התחתונים של בתי הרגל יעובדו ע"י תפר נסתר ומכפלת פנימית באורך של 10 ס"מ.
- 7.1.6 איבקות כפתור בעלות עין עגולה תפורות עם שני חוטים כ-54 תכים.
- 7.1.7 תפירת הכפתור תעשה ב-16 תכים מינימום (סוג תך 101) עם תפר חיזוק.
- 7.1.8 תפירת שקיות הכיסים תהיה באוברלוק בטוחן 801 או 802 עם סרט חיזוק בתוכו או סרט אלכסון כאמור, בכפוף להחלטת נציג מ"י.
- 7.1.9 תפר חיזוק אוטומטי עם 42 תכים באורך 14-16 מ"מ, ברוחב 1.5 מ"מ (סוג התך 300+301).
- 7.1.10 תפרי חיזוק אוטומטי ("ריגלי") יתפרו במקומות הבאים :
- 7.1.11 פינות הכיסים הצדדיים.
- 7.1.12 שתי פינות פתח הכיס אחורי.
- 7.1.13 בקצה התחתון של השסע על התפר החיצוני.
- 7.1.14 הקצה העליון והתחתון של לולאות החגורה.
- 7.1.15 בחלק הפנימי של עיבוד הרוכסן (בתחתית ובעיקול).
- 7.1.16 במרכז החלק הקדמי והאחורי יעובד קו גיהוץ.

8 עיבוד

8.1 השסע:

- 8.1.1 על החלק השמאלי של השסע יודבק בצד הפנים בד בלתי ארוג, ועליו יחובר בתפר פנימי דף בטנה עשוי מבד המכנסיים. אל הבטנה יחובר צידו הימני של סרט הרוכסן. הדף יחובר לגוף המכנסיים בתפר חיצוני במקביל לשפת השסע, במרחק של כ- 3.5 ס"מ, שיתעקל בהתאם לקו הגזרה עד סוף השסע.
- 8.1.2 בצד הימני של השסע, יחובר דף המורכב מבד המכנסיים ובטנה מבד זהה לבד בטנה האזורית. הדף יחובר לשולי הפתח השמאליים, ובתווך יחובר צידו השמאלי של סרט הרוכסן. בטנת הדף תקופל בהמשך ותעטוף את תפר המושב עד למרחק 2 ס"מ מעבר לתפר פנים הרגל. הבטנה תחובר לתפר המושב ולאורכו ב- 3 תפרי חיבור.

8.2 רכיסת האזורית תעשה על יד קרס בהתאם לסעיף 5.1.11 ונספח א.

8.3 עיבוד הכיסים:

- 8.3.1 שקיות הכיסים תיוצרנה כאשר החלק הפנימי יוארך ויחובר לתפרי השסע, או אופציה אחרת שתוצע ע"י הספק ותאושר מראש.



- 8.3.2 שפת כיסי הצד תיוצר על ידי חיזוקה בפס בד בלתי ארוג מודבק ברוחב 2 מ"מ, וחיבור בצד הפנים תוספת בד ברוחב כ – 3 ס"מ, ביניהם יוכנס הדופן החיצוני של שקית הכיס. חיבור תוספת הבד ייעשה בתפר פנימי וחיצוני במרחק כ – 3 ס"מ מן השפה שיחבר את שלוש שכבות הבד.
- 8.3.3 על הדופן הפנימי של שקית הכיס תחובר תוספת עשייה מבד המכנסיים ברוחב של כ – 7 ס"מ ס"מ במידה ויידרש רוחב התוספת ייגדל לנדרש כך שבטנת הכיס לא תראה לעין.

8.4 עיבוד כיס אחורי:

- 8.4.1 בשני החלקים האחוריים, באופן ממורכז וסימטרי, ייתפרו מתפרים באורך של כ – 7.5 ס"מ (מדידה בפריט מוגמר). הכיס האחורי יעובד בצד ימין, ושפת הפתח תהיה במרחק כ – 6.5-6.0 ס"מ מתפר חיבור האזורית, ומרכז השפה יהיה בקו המתפר. סגירת הכיס תעשה על ידי לולאה וכפתור תפור על שפת הכיס.
- 8.4.2 שפת הכיס תיוצר מרצועה עשויה מבד המכנסיים, מקופלת לשתיים לאורך השתי, עם בטנת ביניים מאותו בד, כשהשכבה החיצונית מחוברת לבד החיצוני של המכנס והשכבה התחתונה תחובר עם בטנת ביניים לדופן החיצוני של שקית הכיס. כיס המכנסים במקום חיבור הכיס יחוזק בפס בד בלתי ארוג מודבק ברוחב 3 ס"מ ובאורך 15.5 ס"מ. הדופן הפנימי של שקית הכיס יוארך כלפי מעלה וייתפר ביחד עם גוף המכנס בין שכבות האזורית.
- 8.4.3 בדופן האחורי של הכיס תחובר שכבה נוספת של בד המכנסיים עד העומק כ – 6 ס"מ, שיכסה את שקית הכיס. החיבור של השכבה הנ"ל ייעשה על הדופן האחורי של שקית הכיס, כשהצד העליון ייתפר בין גוף המכנס לשקית הכיס בתפר חיצוני.

8.5 מידות הכיסים:

- 8.5.1 שקיות הכיסים הצדדיים : אורך 28 ס"מ, רוחב 17 ס"מ.
- 8.5.2 עומק הכיס האחורי : 15 ס"מ.
- 8.5.3 פתח כיס אחורי : 13.5 ס"מ.
- 8.5.4 פתח כיסי צד : 16 ס"מ.
- 8.5.5 מרחק קצה הכיס מתפר האזורית – כ 1.5-1 ס"מ בכל המידות.

8.6 אזורית:

- 8.6.1 האזורית תיוצר מבד המכנסיים, תודבק בטנה בחלק הפנימי של השכבה העליונה וביטנה בצד הפנימי מסרט הגומי המוגדר בסעיף 5.1.7. חלקה הפנימי של החגורה יבוטן בשכבת ביטנת בד פליזלין בלתי ארוג / לחיזוק החגורה ומיצוב הגומי, צידה החיצוני של האזורית יחובר לגוף המכנסיים, ואילו השוליים התחתונים של האזורית יקופלו, ויתפרו בתפר חוגר בקו חיבור האזורית לגוף המכנסיים.
- 8.6.2 רוחבה הגמור של האזורית יהיה כ – 45 ומסביב יתפרו 7 לולאות לנשיאת החגורה.
- 8.6.3 הלולאות הקדמיות יתפרו משני צידי הפתח הקדמי, וימוקמו בהמשך לציר אמצע החלקים הקדמיים (קו הגיהוץ), הלולאה האחורית תיתפר מעל תפר המושב והלולאות האחרות יחלקו את היקף האזורית למרחקים שווים.



- 8.6.4 חיבור לולאות החגורה יעשה על ידי הכנסת הקצה התחתון של הלולאות בתפר חיבור האזורית ומחוזקות בתפר ריגל, והקצה העליון יקופל ויחובר בתפר חיזוק ("ריגל").
- 8.6.5 מידות הלולאות – ראה טבלת מידות.

9 עבודה מול הספק הזוכה:

9.1 הוצאת הזמנה

- 9.1.1 לאחר קביעת הספק הזוכה, משטרת ישראל תוציא לזוכה הזמנה. הוצאת ההזמנה מבעוד מועד ניתן על מנת לאפשר למציע לייצר את חומרי הגלם הנדרשים בהתאם להזמנה כך שיעמדו ויענו לדרישות המפרט.
- 9.1.2 על אף הוצאת ההזמנה כאמור, הזוכה אינו רשאי להחל בייצור הסדרתי, אלא בכפוף לקבלת אישור מנהל הפריט במשטרה, אישור (PRE PRODUCTION SAMPLE -PPS) דגם סופי, ולהשלמת הסט המדורג.

9.2 אישור דגם סופי (דגם טרום ייצור סט מדורג)

- 9.2.1 הזוכה יגיש דגם סופי לאישור תוך 30 יום אשר יכלול דגם גברים במידה 42 משטרת ישראל תהא רשאית לדרוש ו/או לאשר לזוכה את הצגת הדגם הסופי במידה אחרת.
- 9.2.2 הדגם הסופי יעמוד בכל דרישות הדיגום הקבועות במפרט הדגם ילווה בטבלת מידות ודו"ח בחינת הדגם של בדיקת הספק עפ"י המפרט. הדו"ח יכלול את שרטוט שיטת המדידה, במידה ויש נקודות מדידה נוספות על הקיים במפרט ודו"ח בדיקה של הספק את הדגם. יוגש בפורמט המצורף בנספח טז' במכרז.
- 9.2.3 בשלב זה, ככל שטרם הוזמנו על ידי הזוכה חומרי הגלם הסופיים, רשאי הזוכה להשתמש בחומרי גלם חליפיים, בגוון הנדרש או לכל הפחות בגוון הכי קרוב לגוון הנדרש.

9.3 סט מדורג

- 9.3.1 לאחר אישור הדגם הסופי, תוך 30 יום, יגיש הזוכה לאישור מנהל הפריט במשטרת ישראל סט מדורג בכל המידות.
- 9.3.2 הסט ילווה בטבלת מידות של בדיקת הספק את הסט, כולל שרטוט שיטות המדידה, במידה ויש נוספות על הקיים במפרט ודו"ח בדיקה של הספק את הסט. יוגש בפורמט המצורף בנספח טז' במכרז.
- 9.3.3 כל המידות והדיגום יאושרו סופית בשלב אישור טרום הייצור.
- 9.3.4 הדוגמאות שהוגשו בשלב אישור הסט המדורג יסומנו כ"דוגמאות מאושרות לייצור" ויישארו ברשות המזמין לצורך השוואה בתהליכי בחינה בהמשך.
- 9.3.5 הזוכה יהיה מחויב לספק את הפריטים בהתאם לסט מדורג שאושר, אלא אם יצוין בכתב אחרת ע"י מנהל הפריט.
- 9.3.6 שינויים או שיפורים בפריט המאושר יחייבו את הצדדים בכפוף לאישור נציג המשטרה, מראש ובכתב בלבד.

9.4 תיק מוצר / אישור חומרים:

- 9.4.1 לאחר הוצאת הזמנה לזוכה, יפעל הזוכה להמצאת תיק מוצר, אשר יכלול:
- 9.4.1.1 יש לצרף לתיק המוצר טופס בדיקה עבור כל החומרים והבדיקות הנדרשות, עבור בדיקות המעבדה יש להוסיף עמודה של תוצאת הבדיקה הנבדקת ועמודה של עובר/ לא עובר.



- 9.4.1.2 תיעוד מעבדתי בדבר עמידתו של הזוכה בדרישות החומרים המופיעים בסעיף 5 לעיל או הצהרת יצרן בהתאם לאמור בסעיפי המפרט .
- 9.4.1.3 דוגמת חומר פיזית של כל אלמנט / אביזר ממנו מורכב הפריט המופיע בסעיפי החומרים כולל תיעוד או מסמך המתאר את סוג חומר הגלם המוצמד כולל אחריות.
- 9.4.1.4 בד עיקרי – יוגש לפחות מטר וחצי לפי דרישה מכל סוג .
- 9.4.1.5 במידה ויעשה שימוש בחומר נוסף – נדרש להגישו לאישור בתיק המוצר.
- 9.4.1.6 כלל חומרי הגלם והאביזרים הנדרשים לייצור הפריט.
- 7.1.1.1 שרטוטי הפריט, טבלת המידות, שרטוט שיטת מדידת הפריט.
- 7.1.1.2 זיכרון נייד שבו קיימות הגזרות הסופיות של הפריט עם יכולת להתאים ולשנות את סוג הקובץ והגזרה (קובץ פתוח)
- 9.4.2 דוגמאות המדים (הדגם והסט) שהוגשו לאישור במסגרת הגשת תיק המוצר תעובדנה באותו מתקן, באותה שיטת עבודה ובאותם חומרים שבהם ישתמש היצרן בביצוע ההזמנה, בייצור השוטף.
- 9.4.3 דוגמאות שנבדקו ואושרו בכתב על ידי נציגי המשטרה בתיק המוצר, אינן משחררות את היצרן מלייצר את הפריט לפי דרישות המפרט, פרט למקרה שבו היצרן הצביע על סטיות, והן אושרו במפורש ובכתב על ידי נציגי משטרה ישראל.

9.5 דוגמאות ראשונות מקו הייצור

- 9.5.1 דגימת ראש ייצור, (TOP OF PRODUCTION -TOP) הדוגמאות הראשונות אשר תצאנה מקו הייצור תוגשנה למנהל הפריט לצורך בדיקה ואישור הייצור עפ"י הנדרש במפרט זה (מידות ומספר דוגמאות יקבע בהתאם להזמנה) דוגמאות אלה יוגשו עם דו"ח בדיקה של הספק.
- 9.5.2 באספקה השוטפת, הפריטים יהיו תואמים לדגם שאושר בתיק המוצר ובסט המדורג.
- 9.5.3 ככל שיתגלו פערים בדוגמאות שישלחו מקו הייצור, הספק יבצע את הפעולות הנדרשות לתיקון הפערים ככל שיידרשו.
- 9.5.4 משטרת ישראל תהיה רשאית לייצר בשלב ראשוני כ-50 מכנסיים במידות שונות (לפי חלוקה של נשים וגברים) בייצור הראשוני (סדרת אפס) לצורך ביצוע wear test – ניסוי בלבישה, זאת על מנת לוודא כי אין תקלות מתהליך הייצור שישפיעו על הפריט בשימוש ולבישה (מבחן שימוש בלבישה). משך הניסוי בלישה יארך כחודש ימים כאשר בסופו ייתן אישור סופי לייצור.

9.6 הערות כלליות :

- 9.6.1 משטרת ישראל תהיה רשאית לוותר על שלב מן השלבים בתהליך זה כצעד חריג. פעולה זו לא תוריד מאחריות הזוכה, לייצר ולספק פריטים העונים לכל דרישות המפרט זה.
- 9.6.2 הגיש הזוכה דגם/חומר/תיעוד לאישור ולא עמד פעמיים בדרישות המצוינות במפרט זה יהיה המזמין רשאי לבטל את זכייתו כמפורט במסמכי המכרז.
- 9.6.3 בכל מקרה בו הוראות המפרט אינם ברורות או אינם תואמות את השרטוט או הדוגמא המוצגת, הספק יציג זאת בפני נציג המשטרה ויקבל אישור בכתב לגבי הנדרש.
- 9.6.4 דוגמאות להכוונה : דוגמאות של הפריט כאשר הן מוצגות בפני המציע / היצרן משמשות להכוונה והדרכה בלבד.



- 9.6.5 סטיות עלולות להופיע בדוגמא להכוונה הספק יציג זאת בפני נציג המשטרה ויקבל אישור בכתב לגבי הנדרש , אין להתייחס לנספחים כמקור יחיד לביצוע העבודה , אלא גם לדוגמאות המצורפות.
- 9.6.6 הבדים לא ינדפו ריחות שאינם סבירים לפריט טקסטיל ולא ישאירו סימני זיעה בלבישה ושימוש .
- 9.6.7 הבדים וחומרי הגלם יסנכרנו בתכונותיהם ויתאימו לפריט הנדרש. (התכווצות, חוטים, תפירה וכו') .
- 9.6.8 כל המוצרים ייוצרו מבדים אשר עברו תהליכי אשפיה איכותיים לקבלת בדים בעלי איכות טובה ולפי כללי מקצוע הטובים.
- 9.6.9 יש להציג אישורים מכל יצרני הבדים המספקים חומרי גלם למכרז זה על כך שהצביעה והאשפיה של בדים אלה הינה ללא שימוש בפורמלדהיד או בצבעני AZO או כל צביעה או אשפיה הידועה כמסוכנת / לא בריאה לשימוש .
- 9.6.10 לא יאושרו בדים שקופים / מבריקים בין אם צבעם לבן או צבעוני.
- 9.6.11 טרום ייצור הבד המוזמן יש לאשר מול המזמין מגע בד- HAND FEEL – גם אם הבד עומד בכלל דרישות המפרט הטכני , קבלת אישור המזמין לנושא זה הינה תנאי לאישור ייצור הבד .

10 סימון ואריזה

- 10.1 **תוויות סימון** : בצד הפנימי של הפריטים, בקווי התפרים של חיבורי החלקים, ובלבד שיהיו במקום בולט ולא מפריע, כמקובל בפריטים מסוג זה, יתפרו תוויות הסימון.



- 10.1.1 סמל משטרה
- 10.1.2 תיאור הפריט
- 10.1.3 מידה + מגדר
- 10.1.4 הרכב הבדים
- 10.1.5 שם היצרן
- 10.1.6 הוראות כביסה . בגב התווית או בתווית נפרדת אשר תיתפר לפריט יופיעו הוראות שימוש בפריט.
- 10.1.7 ארץ ייצור
- 10.1.8 סדרת ייצור- חודש ושנת ייצור.
- 10.1.9 **לכל פריט יוצמד, ע"י אזיקון או שרוך, תג נייר ועליו תודבק מדבקה הכוללת את הפרטים הבאים בשפה העברית: תיאור פריט מלא, מידה, מגדר, סדרת ייצור - חודש ושנת ייצור, מספר קטלוגי משטרתי, ברקוד ומספר ברקוד, האחריות ומקום לרישום תאריך המכירה (הנוסח יאושר מול גורם רלוונטי במדור ציוד).**

10.2 אריזה



- 10.2.1 הפריטים יארזו ויסופקו בקרטונים נפרדים לפי סוג .
- 10.2.2 הפריטים ינוקו מכל קצוות חוטי התפירה, ושאריות ייצור כלשהן, יגוהצו- עפ"י המקובל לבד ולבגד מסוג זה, ויקופלו לפי הנוהל המסחרי המקובל לביגוד מטיב מעולה.
- 10.2.3 אחרי הקיפול כל הפריטים ממידת גודל אחת יארזו כל אחד בנפרד בתוך שקיות שקופות ויארזו בתוך קופסת קרטון דו גלי המתאים לאריות מדים. מידות הקופסה יהיו (40cm H X 38cm W X 59cm L) "קרטון 106".
- 10.2.4 על השקית תודבק מדבקה הכוללת את הפרטים הבאים:
- 10.2.4.1 תיאור הפריט מלא
- 10.2.4.2 מידה
- 10.2.4.3 סדרת ייצור- חודש ושנת ייצור
- 10.2.4.4 מספר ברקוד משטרתי
- 10.2.4.5 ברקוד
- 10.2.4.6 לכל שקית יוכנס חומר silica gel לספיחת הלחות בתוך השקית
- 10.2.4.7 יש לוודא כי איכות האריזה לא תפגום בצורה כלשהי באיכות המוצר (לרבות שינוי גוון, אורך זמן, אחסנה וכדומה).

10.3 ארגון וסימון הקרטונים

על הדפנות הצרות, משני צידי קופסת הקרטון יודבקו תוויות עם פרטים הבאים:

- 10.3.1 תיאור פריט: המידה/ סוג/ צבע.
- 10.3.2 מספר מק"ט משטרתי
- 10.3.3 ברקוד של המק"ט המשטרתי
- 10.3.4 כמות
- 10.3.5 שם היצרן.
- 10.3.6 מס' הזמנה.
- 10.3.7 כמות פריטים בקרטון ותאריך האריזה.
- 10.3.8 סמל משטרת ישראל.
- 10.3.9 כמות פריטים בקרטון תהיה קבועה בכל המידות. הנושא יתואם מראש מול הגורם המוסמך במדור ציוד בשלב טרום הייצור ובמידת הצורך, בשילוב עם נציגי המרלוג המשטרתי.
- 10.3.10 לא יהיה ערבוב של מידות שונות בתוך קרטון אחד.
- 10.3.11 אין לערבב 2 סוגי מק"ט באותו קרטון.
- 10.3.12 יתרות הפריטים בכל מידה, שלא מספיקות למילוי קרטון שלם יאוחדו לקרטון אחד. בכל מקרה, כמות מצטברת של הפריטים לא תעבור את הכמויות שהוגדרה מראש. תהיה הפרדה מוחלטת בין המידות השונות בקרטון אחד ע"י הכנסה של פריטים ממידות שונות לשקיות נפרדות. על כל שקית כזו יש להדביק מדבקה כפי שמתואר בסעיף 10.3. כל הקרטונים בהם ארוזים יותר ממידה אחת יסומנו בסימון נוסף ובולט (מדבקה אדומה למשל).
- 10.3.13 קרטון חלקי יונח בראש המשטח ויסומן במדבקה בולטת עם כמות היחידות.

**11 משטוח**

- 11.1 גובה משטח עד 160 ס"מ כולל המשטח).
- 11.2 מידות המשטחים אורך * רוחב 120/100 ס"מ.
- 11.3 משטח קוביות דגם איזו (ISO).
- 11.4 כניסה לעגלת משטחים מ 2 צדדים.
- 11.5 על המשטח להגיע עטוף בניילון נצמד.
- 11.6 על כל משטח תופיע מדבקת ברקוד בגודל של 15/10 ס"מ לפחות עם פרטי מוצר, ברקוד משטרתי וכמות כללית למשטח.
- 11.7 על כל קרטון תודבק מדבקה המכילה את כמות היחידות.
- 11.8 אין לערבב 2 סוגי מק"ט באותו קרטון.
- 11.9 קרטון חלקי יונח בראש המשטח ויסומן במדבקה בולטת עם כמות היחידות.
- 11.10 הסחורה לא תבלוט מעבר לקווי המשטח.

12 הוראות להבטחת איכות

- 12.1 היצרן ינהל מערכת בקרת איכות מתועדת בתהליך הייצור, על מנת לוודא כי הפריט מיוצר ע"פ כל דרישות מפרט זה. מסמכי בדיקה בתהליך הייצור יוצגו ע"פ דרישה לנציג המזמין.
- 12.2 על היצרן מוטלת האחריות לערוך בתהליך הייצור בדיקות בקרת איכות לצורך אימות כי המוצר מיוצר ע"פ דרישות מפרט זה. הבדיקות יתועדו וימסרו לעיון נציגי המזמין ע"פ דרישה.
- 12.3 נציגי משטרת ישראל או נציג מטעמה, ראשיים לערוך ביקורות איכות בתהליך הייצור וליטול דוגמאות כראות עיניהם תוך כדי תהליך הייצור.

13 בקרת איכות

- 13.1 משטרת ישראל תהיה ראשית לבחון את הסחורה בכל רגע נתון ע"י בחינה מלאה או חלקית כפי שמתואר בסעיף 15 בחינת קבלה, ובכל מקום בו הסחורה נמצאת. הבחינות יתרכזו בהתאמת הפריטים המסופקים לפריטים המאושרים בתהליך אישור סט מדורג ולדרישות המפרט.
- 13.2 לנציג מחלקה הלוגיסטית יהיה הזכות להחליט האם לבצע בחינת קבלה או תהליך של בחינה אקראית.
- 13.3 בכל מקרה, עם קבלת כל מנת ייצור חדשה, על הספק לפנות לגורם מוסמך במחלקה לוגיסטית לצורך קבלת אישור לספק את הפריטים למחסן.
- 13.4 במידה ועבודה כלשהי נעשית, במהלך חיי המכרז, ע"י יצרני או קבלני משנה תימסר הודעה על כך לנציג אחראי הבקרה על פריט זה כדי לאשר את ייצור הפריטים גם אצל יצרני המשנה.
- 13.5 מעבר לייצור אצל יצרן/ קבלן משנה מותנה בקבלת אישור ממ"י לדגם סופי, סט מדורג ותיק מוצר שבוצעו אצל היצרן אליו הועבר הייצור.

**14 בחינת קבלה:**

- 14.1 הבחינה תבוצע באחריות נציג מדור ציוד במשטרת ישראל, ו/או מי שהוסמך לכך מטעמו לביצוע בחינה סופית של הפריטים. למשטרת ישראל (או מי-מטעמה) תובטח גישה חופשית ובכל עת לכל חלקי קו היצור, הן אצל היצרן הראשי והן אצל יצרני וספקי המשנה, לרבות יצרני וספקי חומרי הגלם.
- 14.2 מקום ביצוע הבדיקות יהיה במפעל היצרן או במחסן היבואן. לחילופין, יתכן כי הבחינה תתבצע במחסני משטרת ישראל. במקרה זה על הספק תהיה מוטלת האחריות לספק כוח אדם מתאים שיבצע פתיחת אריזה לפני הבחינה, קיפול הפריטים אחרי הבחינה והחזרה של הפריטים הארוזים לקרטונים.
- 14.3 במסגרת בחינות הקבלה יוצג לנציג הבוחן תיק מוצר **מאושר** של הפריט הנבחן שיכיל את כל המסמכים והאישורים לרבות המפרט.
- 14.4 על פי דרישה תאומת הימצאותן של תעודות בדיקה פנים-מפעליות, המפרטות את הבדיקות שנעשו והתאמת הממצאים לנדרש כאמור בנספח יד' במסמכי המכרז.
- 14.5 תאושר אספקת פריטים אשר נתפרו מחומרים המאושרים ע"י מ"י בלבד.
- 14.6 על היצרן מוטלת האחריות לוודא שימוש בחומרים שעמדו בבדיקות המעבדה עפ"י דרישות מפרט זה, עפ"י עדכונם האחרון.
- 14.7 הבחינה תהיה מושתתת על ת"י 2859, רמה II, לפי טבלה 2-A : AQL 4% - לכל הפגמים.
- 14.8 תאריך מדויק של ביצוע בחינת קבלה, מיקום וכמות למידה ולסוג הפריט תתואם מראש מול נציגי מדור ציוד טופס זימון בחינת קבלה כאמור בנספח ט' במכרז.
- 14.9 בחינת קבלה תתבצע אך ורק כאשר כל המנה שלגביה סוכם מראש מוכנה וארוזה בהתאם לסעיף סימון ואריזה הבחינה תתבצע על פי סעיפי המפרט וסט דוגמאות המאושר.

15 אחריות:

- 15.1 שוטר הרוכש פריט מדים יקבל אחריות עבורו למשך שנה מתאריך הרכישה.
- 15.2 האחריות תינתן עבור כל פגם שמקורו בייצור או בחומר גלם לקוי (כגון: בד, רוכסנים, צמדנים וכו'). במקרה כאמור, הפריט הפגום יוחלף בפריט חדש ולא יתאפשר תיקון.
- 15.3 השוטר ימלא טופס עם הפריטים שלו – שיישאר בכיס הפריט שיועבר אח"כ חזרה לספק להתייחסותו.
- 15.4 אחת לחודש או לרבעון – יועברו הפריטים ע"י המרלו"ג/ מדור ציוד/ נציגי מ"י לספק לצורך זיכוי מדור ציוד.
- 15.5 הספק יהיה אחראי על המוצרים שהוא ייצר / סיפק גם לאחר סיום תקופת ההתקשרות למשך 3 שנים לפחות.

16 טבלת מידות:



	police men slim fit favric pvl + inner elastic band															
SIZE	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64
INS EAM AFTER FOLD BOTTOM 10 CM	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
1/2 WAIST	35	37	39	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65
1/2 KNEE :MEASURE after 33 cm fm crotch	20.6	21.2	21.8	22.4	22.8	23.4	23.8	24.4	24.8	25.4	25.8	26.4	26.8	27.4	27.8	28.4
THIGHT 2.5 C.M. FROM CROTCH	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
BOTTOM	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5
FLY LINGTH	14.5	14.5	15	15	15.5	15.5	16.5	16.5	17.5	17.5	18.5	18.5	19.5	19.5	20.5	20.5
BACK PKT OPEN	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	16.5
FRONT PKT OPEN TOTAL	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	7
BACK PKT FROM W/B	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	4
FRONT PKT OPEN AT WIAST	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
FRONT RISE BELOW W/B	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	27	27.5	28
BACK RISE BELOW W/B	33.5	34.2	34.9	35.6	36.3	37	37.7	38.4	39.1	39.8	40.5	41.2	41.9	41.6	42.3	43
BOTTOM HEM WIDTH	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
LOOP LENGTH	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7
LOOP WIDTH	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5

הערות:-

- כל המידות המופיעות במפרט ואין לגביהם ציון סיבולת מוגדר, יהיו בטווח של $\pm 3\%$.
- יתכן וידרשו שינויים בגזרה
- טבלת המידות תאושר סופית בתהליך אישור דגם וסט מדורג בשלב טרום הייצור.

נספח א'

