**Załącznik nr 1 – Opis przedmiotu zamówienia**

**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**

**Część 1 - Szabla wz. 21/22 – 6 szt.**

Szabla wz. 21/22 powinna być wykonana wg ścisłych uwarunkowań z okresu jej produkcji.

Głownia szabli kuta, hartowana zgodnie ze standardem, jednobruzdowa. Długość ok. 830mm, ugięcie ok 41-42 stopnie. Szlifowana, polerowana, pokryta niklem i chromem. Zdobiona kartuszem trawionym. Kartusz omówiony indywidualnie.

Rękojeść przynależna do tego typu szabli – wielkość nr 5.

Pochwa ze stali sprężynowej z dwoma ryfkami oraz ruchomymi kółkami (koluszkami). Szlifowana, polerowana, spawana bez spawów mosiężnych. Pokryta miedzią, niklem   
i chromem. Zabezpieczona wewnątrz przed korozją (trwałe środki antykorozyjne). Wodzidła wewnętrzne wykonane z preszpanu, przymocowane wraz ze sprężynami do wpustu pochwy. Głownia nie może samoczynnie wysuwać się z pochwy. Szable ocechowane na głowni   
i pochwie indywidualnie według wskazań zamawiającego.

Temblakdo szabli wz. 21/22 – taśma biała z wiśniowymi prążkami podszyta na całej długości taśmy białą skórką naturalną. Dzwonek do temblaka zgodnie z obowiązującym wzorem do szabli wz. 21/22.

Gwarancja min. 12 miesięcy zgodnie z obowiązującymi przepisami dla rękodzielnictwa artystycznego.

**Część 2 - Elementy skórzane do umundurowania:**

**1. Żabka na szablę wz. 21/22 – 6 szt.**

* Żabka musi być wykonana zgodnie z specyfikacją wykonywania żabek w okresie międzywojennym do szabli wz. 21/22.
* Wykonana z jednolitej skóry naturalnej, barwionej na brązowo, zabezpieczonej przed wilgocią. Wewnętrzna część podszyta podkładką z cienkiej skóry blankowej. Nie może brudzić ani przebarwiać umundurowania. Żabka musi posiadać 3 regulowane paski podtrzymujące szablę oraz 2 regulowane paski mocujące szablę do pasa głównego.
* Na powierzchni żabki niedopuszczalne są zacięcia, zadrapania, plamy, zabrudzenia   
  i załamania.
* Naniesiona apretura powinna być trwała i odporna na tarcie suche i mokre, wielokrotne zginanie.
* Zastosowane okucia nie mogą posiadać zarysowań, ostrych krawędzi, zadziorów, zniekształceń.
* Części metalowe żabki powinny mieć krawędzie stępione bez zadziorów, wgnieceń oraz zniekształceń, wykonane z białego metalu, oksydowane na stare srebro.
* Szwy powinny być wykonane prawidłowo i estetycznie - bez przepuszczeń, przerwań.

**2. Kabura do pistoletu VIS wz. 35 z koalicyjką** **– 8 szt.**

Wykonana z jednolitej skóry naturalnej, barwionej na brązowo, zabezpieczonej przed wilgocią. krawędzie wygładzone i odciśnięte.

* Wykonana zgodnie z specyfikacją wykonywania kabur z tamtego okresu. Kabura nie może brudzić ani przebarwiać umundurowania.
* Szwy powinny być wykonane prawidłowo i estetycznie - bez przepuszczeń, przerwań.
* Naniesiona apretura powinna być trwała i odporna na tarcie suche i mokre, wielokrotne zginanie.
* Koalicyjka składa się z dwóch pasków połączonych sprzączką.
* Pasek dłuższy posiada dziurki na trzpień sprzączki, grubość pasków 3-3,5 mm.
* Na krótszym pasku znajdują się wsuwka i przesuwka.
* Koalicyjka powinna posiadać regulację długości.
* Części metalowe koalicyjki z białego metalu, oksydowane na stare srebro.

**3. Pas główny typu oficerskiego–46 szt.,** **pas główny typu oficerskiego z koalicyjką–8 szt.**

Pas główny jest wykonany ze skóry brązowej, naturalnej zabezpieczonej przed czynnikami zewnętrznymi (wilgoć).

Długości pasa umieszczone są w tabeli nr 3. Szerokość pasa 45 mm, grubość 3-4 mm.

Lewa część pasa od strony wewnętrznej na długości 60 cm przez całą szerokość jest podszyta podkładką z cienkiej skóry blankowej, a koniec pasa ze sprzączką jest podszyty językiem ze skóry blankowej o grubości 2 – 2,5 mm. Do pasa są wszyte na uchwytach do głębokości  
1,5 cm dwa strzemionka górne i dwa dolne: między dolnymi strzemionkami jest umieszczona ruchoma przesuwka.

Wszystkie części skórzane pasa głównego są wykonane ze skóry brązowej, naturalnej zabezpieczonej przed czynnikami zewnętrznymi (wilgoć), krawędzie wygładzone  
i odciśnięte. Nici do szycia Nr O barwy brązowej jak pas; szycie na 1 cm.

Części metalowe pasa głównego są z białego metalu, oksydowane na stare srebro.

**Koalicyjka do pasa.**

* + Koalicyjka (szelka) składa się z dwóch pasków połączonych sprzączką.
  + Na obydwóch końcach szelki przyszyte są krótkie paski ze spinkami, służącymi do przymocowania szelki do górnych strzemiączek pasa głównego.
  + Pasek dłuższy posiada dziurki na trzpień sprzączki, grubość pasków 3-3,5 mm.
  + Na krótszym pasku znajdują się wsuwka i przesuwka.
  + Wszystkie części skórzane koalicyjki wykonane ze skóry brązowej, naturalnej zabezpieczonej przed czynnikami zewnętrznymi (wilgoć), krawędzie wygładzone  
    i odciśnięte.
  + Części metalowe koalicyjki z białego metalu, oksydowane na stare srebro.



Tabela 1. Rozmiary pasów.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rozmiar** | **Ilość (szt.)** |
| 1. | 1 | 6 |
| 2. | 2 | 25 |
| 3. | 3 | 13 |
| 4. | 4 | 2 |
| **RAZEM** | | **46** |

Tabela 2. Rozmiary pasów z koalicyjką.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rozmiar** | **Ilość (szt.)** |
| 1. | 2 | 4 |
| 2. | 3 | 4 |
| **RAZEM** | | **8** |



**WYMAGANIA TECHNICZNE**

**Rozmiary i wymiary.**

Pasy powinny być wykonane w 4 podstawowych rozmiarach : 1, 2, 3 i 4.

Tabela 3. Wymiary.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rozmiar pasa** | **Długość pasa w mm** | **Dopuszczalne odchylenie w mm** |
| 1. | 1 | 1150 | ± 15 |
| 2. | 2 | 1250 | ± 15 |
| 3. | 3 | 1350 | ± 15 |
| 4. | 4 | 1450 | ± 15 |

**Wymagania jakościowe**

1. Pas i podszewka musi być wykonany z jednego, jednolitego elementu skóry bez sztukowania.
2. Na powierzchni pasa niedopuszczalne są zacięcia, zadrapania, plamy, zabrudzenia   
   i załamania.
3. Naniesiona apretura powinna być trwała i odporna na tarcie suche i mokre, wielokrotne zginanie.
4. Zastosowane okucia nie mogą posiadać zarysowań, ostrych krawędzi, zadziorów, zniekształceń.
5. Klamra powinna mieć krawędzie stępione bez zadziorów, wgnieceń oraz zniekształceń.
6. Szwy powinny być wykonane prawidłowo i estetycznie - bez przepuszczeń, przerwań,  
   ze stałą gęstością ściegu, powinny być zabezpieczone przed pruciem.

Dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.

**Znakowanie**

Każdy pas powinien posiadać, od strony wewnętrznej, znak kontroli jakościowej KJ  
i rozmiar.

Do każdego pasa należy przymocować etykietę jednostkową wyrobu zawierającą:

1. nazwę producenta
2. nazwę wyrobu
3. datę produkcji (miesiąc, rok)

**PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE i TRANSPORT**

**Pakowanie**

Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jak i transportu.

Pasy w ilości po 10 sztuk każdego rozmiaru należy powiązać i pakować w pudła w ilościach uzgodnionych ze SG. Pudło po wypełnieniu należy zamknąć, a następnie zakleić taśmą samoprzylepną i oznaczyć etykietą z następującymi danymi :

1. nazwa producenta
2. nazwa i kolor wyrobu
3. liczba sztuk w pudle
4. pieczątka KJ
5. rozmiar
6. miesiąc i rok produkcji.

**Przechowywanie**

Wyrób należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie  
i inne czynniki zewnętrzne, także przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

**Transport.**

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi.