Załącznik nr 1

**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**

1. **Żabka na bagnet do karabinu typu Mauser wz. 98 – 44 szt.**
* żabka musi być wykonana zgodnie ze specyfikacją wykonywania żabek w okresie międzywojennym na bagnety do karabinów typu Mauser wz. 98.
* wykonana z jednolitej skóry naturalnej, gładkiej, barwionej na brązowo, zabezpieczonej przed wilgocią,
* wewnętrzna część podszyta podkładką z cienkiej skóry blankowej, nie może brudzić ani przebarwiać umundurowania,
* 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 w kolorze srebra.
* szwy powinny być wykonane prawidłowo i estetycznie - bez przepuszczeń, przerwań,
* dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.
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 w kolorze srebra.
* szwy powinny być wykonane prawidłowo i estetycznie - bez przepuszczeń, przerwań.
* dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.
1. **Kabura do pistoletu VIS wz. 35 z koalicyjką** **– 8 szt.**
* wykonana z jednolitej skóry naturalnej, gładkiej, barwionej na brązowo, zabezpieczonej przed wilgocią. krawędzie wygładzone i odciśnięte.
* wykonana zgodnie ze 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 w kolorze srebra.
* dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.
1. **Ładownica trójkomorowa do karabinu typu Mauser wz. 98**  **– 8 szt.**
* wykonana z jednolitej skóry naturalnej, gładkiej, barwionej na brązowo, zabezpieczonej przed wilgocią. krawędzie wygładzone i odciśnięte.
* wykonana zgodnie z specyfikacją wykonywania ładownic do karabinu typu Mauser wz. 98 z okresu jego produkcji.
* ładownica musi posiadać 3 jednakowe komory zamykane od góry.
* 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,
* części metalowe ładownicy z białego metalu w kolorze srebra,
* dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.
1. **Pas główny dla oficerów i podoficerów – 54 szt.**
	1. **Pas główny**.
* pas główny wykonany ze skóry brązowej, naturalnej zabezpieczonej przed czynnikami zewnętrznymi (wilgoć).
* długości pasa umieszczono 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 głębokości1,5 cm dwa strzemionka górne i dwa dolne: między dolnymi strzemionkami jest umieszczona ruchoma przesuwka.
* wszystkie części skórzane pasa głównego 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 z białego metalu w kolorze srebra.

 **5.2 Koalicyjka do pasa – 8 szt.**

* + 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 w kolorze srebra.



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** |



**5.3 WYMAGANIA TECHNICZNE**

**5.3.1 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 |

**5.3.2 Wymagania jakościowe:**

* pas i podszewka musi być wykonany z jednego, jednolitego elementu skóry bez sztukowania.
* na powierzchni pasa 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.
* klamra powinna mieć krawędzie stępione bez zadziorów, wgnieceń oraz zniekształceń.
* 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.

**5.3.3 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)

**5.4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE i TRANSPORT**

**5.4.1 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.

**5.4.2 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.

**5.4.3 Transport.**

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