MINISTERIO DEL INTERIOR

ANEXO TÉCNICO 1 BUFANDA TUBULAR

1 DESCRIPCIÓN	2
2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
2.1 Tejido Térmico (Microfibra)	2
2.2 TEJIDO CORTA-VIENTOS	3
2.3 COLOR Y PERSONALIZACIÓN	4
3 OTROS REQUISITOS DE CONFECCIÓN. TOLERANCIAS	4
3.1 ETIQUETA DE LA PRENDA	5
4 PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO	6
4.1 Presentación	6
4.2 EMBALAJE	6
4.3 ETIQUETADO	7
5 TOLERANCIAS	7
6 CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRO	7
6.1 CONDICIONES GENERALES.	7
6.2 Inspecciones Técnicas	8

1.- DESCRIPCIÓN

Protector contra el frío y viento, de forma tubular y diseño según figura.

Estará compuesto por dos tejidos: un tejido laminado con membrana cortaviento que se cerrará mediante costura overlock y carga recubridora de tres agujas y 2 ancoras. Este tejido quedará unido, a su vez, a un doble tejido térmico mediante costura lateral overlock de una aguja.

La parte delantera del tejido cortaviento será unos centímetros más larga que la parte trasera, para una mejor versatibilidad y confort.

Una vez confeccionada, la bufanda presentará unas dimensiones de (63 ± 1) cm de altura, por (24 ± 1) cm de anchura.

Las características de los tejidos empleados en la construcción del tubular, y su diseño le proporcionarán una gran versatilidad de colocación y empleo. Los tejidos presentarán una gran elasticidad, sin perder la forma por el uso continuado.

El tejido térmico de doble capa, estará tratado con un tratamiento antibacteriano tipo "Polygene (R)" o equivalente, evitándose el crecimiento bacterias y la producción de mal olor.

2.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1 Tejido Térmico (Microfibra)

Características	Valores	Normas de ensayo
Composición:	95 % Poliéster reciclado	
	5% Elastano	
Masa laminar:	180 g/m2	EN ISO 12127:1997
Permeabilidad del aire:	≤ 600 mm/s	EN ISO 9237:1995
Resistencia térmica (RCT):	≥ 0,013 m2 K/W	EN ISO 11092:2014

Resistencia al vapor de agua (RET):	≤ 2,90 m2 Pa/W		EN ISO 11092:2014
Resistencia a la rotura y al	Carga Media (N)	Elongación media (%)	EN ISO 13934-1:2013
alargamiento:	Vertical ≥ 200	Vertical ≥ 335	
	Horizontal ≥ 225	Horizontal ≥ 235	
Variación dimensional al	Lavado 4M a 40°		EN ISO 5077:2008
lavado y secado:	Ancho ≤ 3 %		EN ISO 6330:2012
	Largo ≤ 3 %		(lavado)
Resistencia a la abrasión:	70.000 ciclos sin rotura		EN ISO 12947-2:2016
	Presión prueba 9kPa		
Tasas de solidez:	Tinturas al lavado: 4-5		EN ISO 105-C06:2010
	Color a la transpiración: 4-5		EN ISO 105-E04:2013
	Tinturas al frote: 4-5		EN ISO 105-X12:2016
Protección ultravioleta:	50+ protección excelente		AS/NZS 4399:1996

2.2 Tejido Corta-Vientos

Características	Valores		Normas de ensayo
Composición:	100 % Poliéster		
Material tipo sándwich compuesto	por un tejido exterio	r de poliéster, una membrar	na cortavientos de PTFE y fibra
polar en el interior.			
Masa laminar:	310 g/m ²		EN ISO 12127:1997
Permeabilidad del aire:	≤ 3 mm/s		EN ISO 9237:1995
Resistencia térmica (RCT):	≥0,045 m² K/W		EN ISO 11092:2014
Resistencia al vapor de agua	≤ 10 m² Pa/W		EN ISO 11092:2014
(RET):			
Resistencia a la rotura y al	Carga Media (N)	Elongación media (%)	EN ISO 13934-1:2013
alargamiento:	Vertical ≥ 685	Vertical ≥ 115	
	Horizontal ≥ 300	Horizontal ≥ 220	
Variación dimensional al	Lavado 4M a 40°		EN ISO 5077:2008
lavado y secado:	Urdimbre ≤ 5 %		EN ISO 6330:2012
	Trama ≤ 2 %		(lavado)
Resistencia a la abrasión:	≥ 100.000 ciclos		EN ISO 12947-2:2016
	Presión prueba 9kPa		
Tasas de solidez:	Tinturas al lavado: 4		EN ISO 105-C06:2010
	Color a la transpiración: 4		EN ISO 105-E04:2013
	Tinturas al frote: 4		EN ISO 105-X12:2016

2.3 Color y personalización

Verde oscuro Guardia Civil, según muestra, que será facilitada a los interesados por el Grupo de Vestuario de la Agrupación de Tráfico de la Guardia Civil, previa petición.

Sobre el tejido corta-vientos, en la situación indicada en el siguiente dibujo, irá el óvalo de la Agrupación de Tráfico en transfer, con unas dimensiones aproximadas de 25 mm por 40 mm. (Pantone color verde 5477C, rojo 485C, amarillo 116C).



Para la confección de las muestras y de los informes de ensayo que se soliciten, en su caso, para la licitación, se podrán emplear tejidos en colores comerciales, siempre que se satisfagan los demás requisitos técnicos de la presente especificación.

Para el suministro de las bufandas tubulares, será obligatorio que éstas se presenten confeccionadas en el color verde especificado.

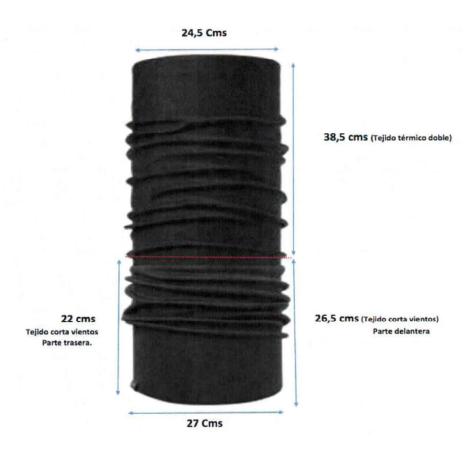
3.- OTROS REQUISITOS DE CONFECCIÓN. TOLERANCIAS

La densidad de puntadas en la confección será de 4 por centímetro.

La prenda no presentará asimetrías en la confección, ni deshilachados o falsos pespuntes, que denoten un acabado descuidado o poco esmerado.

No serán admitidas ni aceptadas aquellas muestras que presenten deficiencias tales como tacto áspero y rígido en el tejido (acartonamiento); falta de confort; marcado y formación exagerada de arrugas u otros defectos similares.

BUFANDA – VISTA GENERAL



3.1.- Etiqueta de la Prenda

Cada prenda llevará una etiqueta según norma UNE-EN 23758 con el tamaño proporcionado y textura adecuada a las características de la prenda.

La etiqueta incluirá, además, un código de barras con toda la información necesaria a fin de poder automatizar la recepción y entrega personalizada de las prendas comprendidas en el expediente. Se elaborará en formato "CODE 128" e incluirá información relativa a varios conceptos. Dicho código habrá de ser leído sin necesidad de desempaquetar las prendas por lo que será incluido tanto en el interior como en el exterior (empaquetado) de las mismas. Así mismo, se incluirá adicionalmente una etiqueta con tecnología de identificación por radio frecuencia o RFID.

El formato del mencionado código de barras, de la etiqueta RFID y las características de marcado o etiquetado en relación con el tipo de prenda o artículo serán facilitados al adjudicatario.

4.- PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

4.1 Presentación

Cada prenda convenientemente doblada, protegida por una cartulina y contenida en bolsa de material plástico transparente. Se colocarán un número determinado de bufandas en caja de cartón.

Con cada bufanda se incluirá un folleto o cartulina con instrucciones de empleo y de sus diferentes formas de colocación, editado en castellano.

4.2 Embalaje

Cumplirá, con carácter general, lo especificado por la Norma UNE 49 452 (63) "CAJAS DE CARTÓN COMPACTO PARA USOS GENERALES".

Las cajas irán aseguradas con precinto de material plástico resistente, en el que figurará el nombre o razón social el fabricante o adjudicatario, así como el símbolo o anagrama que habitualmente le identifique.

Paletización:

El material deberá suministrarse obligatoriamente paletizado (paleta y contenedor de cartón no recuperables).

La carga estará perfectamente alineada formando un paralelepípedo regular, debidamente protegida e inmovilizada con material retráctil y flejes (dos flejes por cada lado).

Los palés utilizados tendrán la forma y características establecidas por la Norma UNE-EN 13698.2003 "ESPECIFICACIÓN PARA LA CONSTRUCCIÓN DE LAS PALETAS PLANAS DE MADERA; DE 800 mm x 1.200 mm (PARTE 1) y 1.000 mm x 1.200 mm (PARTE 2). La altura máxima del contador más paleta será de 1.300 mm.

En todo caso, el embalaje utilizado deberá ajustarse a los requisitos y necesidades señalados por el Almacén de Vestuario de destino, organismo al que deberá dirigirse, en caso necesario, cualquier consulta sobre el particular.

4.3 Etiquetado

En el exterior de este embalaje, en uno de sus frentes, y de forma bien visible llevará una etiqueta de identificación en la que deberá figurar como mínimo:

- Identificación de la prenda.
- Talla de las prendas contenidas.
- Cantidad de las prendas contenidas.
- Identificación del Proveedor.
- Expediente dado por la D.G.T. al que pertenece.

5.- TOLERANCIAS

Para los parámetros de este PPT a los que no se ha indicado tolerancia, se permiten unas desviaciones con una tolerancia máxima del ± 10 % y respecto a las solideces se permitirá una tolerancia máxima de 2 grados, superada cualquiera de éstas se entiende que el artículo no cumple las prescripciones técnicas y por lo tanto no será admisible.

Las desviaciones incluidas en el margen máximo del 10 % de los parámetros y de 2 grados respecto a las solideces serán valoradas según lo establecido en el anexo de Valoración Técnica de las Muestras.

6.- CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRO

6.1.- Condiciones Generales.

La calidad del producto a suministrar durante el período de vigencia del contrato, deberá ser, como mínimo, igual que la de la muestra presentada al proceso de licitación, sin perjuicio de lo establecido en las restantes cláusulas administrativas y técnicas.

El adjudicatario queda obligado a efectuar los arreglos y reparaciones que procedan en los artículos suministrados, a la vista de las observaciones realizadas por sus usuarios finales con objeto de ajustarlas a su tallaje, debiendo sustituirlas por otras cuando tales operaciones no sean factibles o sus resultados no sean satisfactorios. Los gastos que todo ello origine, incluidos los desplazamientos, retirada de artículos,

arreglo de los mismos y posterior entrega en los puntos de suministro, serán por cuenta del adjudicatario.

Serán por cuenta del contratista todos los gastos necesarios para la realización y entrega del suministro, incluidos los de desplazamiento del personal de la Administración en las inspecciones técnicas del proceso de fabricación de los bienes y/o cuando se realice la recepción en distinto lugar del inicialmente previsto, y cualesquiera impuestos o tasas que puedan gravar la operación.

Serán también por cuenta del adjudicatario los gastos en que hubiera incurrido la Administración para el análisis y valoración de las muestras presentadas y de las entregas producidas, con el límite del 1 por mil del presupuesto de licitación del respectivo lote.

6.2.- Inspecciones Técnicas

6.2.1.- Inspecciones técnicas de la fabricación.

Durante la vigencia del contrato, la Administración ostentará respecto al mismo las prerrogativas, previstas en el artículo 190 de la Ley 9/2017, de 8 de noviembre, de Contratos del Sector Público. La facultad de dirección e inspección será ejercida, previa comunicación e identificación ante el adjudicatario, por los servicios técnicos propios de la Administración o los expresamente concertados al efecto. El contratista, que podrá requerir la identificación documental de quienes deban ejercer esta facultad de inspección y la entrega de las instrucciones escritas del órgano de contratación, deberá facilitar en todo momento la labor del personal inspector, poniendo a su disposición los medios necesarios para ello.

Las empresas adjudicatarias, antes de iniciar la fabricación/confección y/o distribución de los bienes objeto de suministro y en un plazo no superior a 50 días naturales desde la firma del contrato, deberán presentar ante el servicio técnico correspondiente (Grupo de Vestuario del Área de Recursos Materiales), una muestra pre-serie o prototipo de cada uno ellos para su aprobación; asimismo deberá notificar fehacientemente a la Administración, los lugares y fechas en que vaya a comenzar la producción.

De acuerdo con el artículo, 303 de la Ley 9/2017, de 8 de noviembre, de Contratos del Sector Público, a lo largo del proceso productivo el órgano de contratación podrá

realizar todas las visitas de inspección, que considere procedentes, a las instalaciones que esté utilizando el contratista para la fabricación/confección y distribución de los bienes objeto del suministro, tanto para comprobar "in situ" que éstas son acordes con las especificaciones del PPT, como para proceder a la recogida aleatoria de muestras que, tras la realización, en su caso, de las pruebas, análisis y ensayos, destructivos o no, pertinentes realizados por un laboratorio acreditado, permitan determinar la idoneidad y el cumplimiento de los requisitos específicos fijados para ello en los Pliegos de prescripciones técnicas correspondientes. La Administración o sus representantes autorizados, podrán rechazar total o parcialmente los trabajos ya realizados o en fase de ejecución, siempre que la causa de la decisión sea el incumplimiento de las condiciones del contrato, de los términos de los PCAP y PPT, o de los requisitos de los anexos técnicos.

6.2.2.- Inspecciones técnicas del producto terminado.

Además de la inspección técnica durante la fabricación descrita en el apartado anterior, el control de calidad sobre el producto terminado se podrá realizar durante el periodo de vigencia de la garantía, por parte del servicio técnico de la Dirección General de Tráfico, tanto en los almacenes del contratista, como sobre las entregas las pruebas y ensayos, destructivos o no, que considere oportunos para comprobar el cumplimiento de lo establecido en el PPT.

Los adjudicatarios comunicarán a la Área de Recursos Materiales (Negociado de Vestuario), antes de iniciar el proceso de entrega, el lugar donde tenga depositados los correspondientes stocks, en cantidad suficiente para hacer frente al suministro, reservándose la citada Área la facultad de su inspección y control físico.

Los adjudicatarios deberán reponer, antes de la recepción de los bienes, aquellos que como consecuencia de la realización de pruebas o ensayos destructivos quedaran inservibles.

Los gastos derivados de las pruebas y ensayos indicados serán por cuenta del adjudicatario.

El Teniente Coronel Jefe Interino del Área de Recursos Materiales

José Francisco Arnedo Garrigós