

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

**„ШАПКА ЛЯТНА ЗА ВОЕННОСЛУЖЕЩИТЕ ОТ
СУХОПЪТНИТЕ ВОЙСКИ, ВОЕННОВЪЗДУШНИТЕ СИЛИ И
ВОЕННОМОРСКИТЕ СИЛИ”**

ТСIII 71.1957.14.....

СОФИЯ

2014 г.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
„ШАПКА ЛЯТНА ЗА ВОЕННОСЛУЖЕЩИТЕ ОТ
СУХОПЪТНИТЕ ВОЙСКИ, ВОЕННОВЪЗДУШНИТЕ СИЛИ И
ВОЕННОМОРСКИТЕ СИЛИ”

ТС III 71. 1957 14

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 75/24.04.2014г.

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ШАПКА ЛЯТНА ЗА ВОЕННОСЛУЖЕЩИТЕ ОТ СУХОПЪТНИТЕ ВОЙСКИ, ВОЕННОВЪЗДУШНИТЕ СИЛИ И ВОЕННОМОРСКИТЕ СИЛИ” – ТС *ИЛ 71. 1957.14*.....

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Моделът на лятната шапка за военнослужещите от сухопътните войски (ОВ), военновъздушните сили (ВВС) и военноморските сили (ВМС) е еквивалентен на изображението върху Снимките 1, 2 и 3.

Лятната шапка се състои от следните елементи: дъно, околожка и козирка.

Дъното на шапката е елипсовидно. Лицевата (външната) страна на дъното е от три елемента със специфична форма. И трите елемента са подлепени. От опаковата (вътрешната) страна на шапката, дъното е дублирано с цял детайл от памучен хастар.

Околожка - изработена е от основния плат. В челната ѝ част е монтиран начелник със специфична форма, от основния плат, подлепен. При основата му е пришита меката част на лепяща лента-велкро за закрепване на лентата за звание на военнослужещия, а над нея е пришита бродирана кокарда с изображение на лъв. На околожката, под съединителния ѝ шев с дъното от двете страни симетрично са избродирани по два вентилационни отвора с вътрешен диаметър (0,3 ÷ 0,4) cm. В тилната част околожката е с отвор, предназначен за регулиране обиколката на шапката; отворът е окантован с лента от основния плат. Лицевата част на околожката в основата е дублирана с лента от основния плат с широчина (3,4 ÷ 3,6) cm, чиито краища се прилепват на тила с лепяща лента-велкро. Долният край на околожката отвътре е почистен чрез лента от основния плат с широчина (3,0 ÷ 3,5) cm.

Козирка - изработена е от пластмаса, облечена двустранно с основния плат, окантована е по края с лента от лицевия плат и е укрепена с три успоредни шева.



Снимка 1 – Лятна шапка, челна страна



Снимка 2 – Лятна шапка, тилна страна



Снимка 3 – Лятна шапка, дясна страна

3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания по предназначение

3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на шапката е разработена в 9 размера (номера) с обхват по обиколка на главата от 55,0 cm до 63,0 cm. Размерите са посочени в **Таблица 1**.

Таблица 1 – Размери (номера) на лятната шапка

Обиколка на главата, cm	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0
Размер (Номер) на шапката	55	56	57	58	59	60	61	62	63

Забележка към Таблица 1: Заявителят може да заявява и размери, извън обхвата на таблицата.

3.1.2. Изисквания към кроенето

3.1.2.1. Да се спазва направлението на основната нишка при кроенето на детайлите, съгласно означението върху кройките.

3.1.2.2. Да се поставят необходимите центрове, като дълбочината им не надвишава 0,3 cm.

3.1.3. Изисквания към ушиването

3.1.3.1. Общи технологични изисквания:

- всички съединителни шевове трябва да са гладки, без набор;
- всички краища на шевове да са добре затегнати;
- да се извършва прецизна настройка на шевните машини и да не се допуска повреждане на материята от износени игли.

3.1.3.2. Специфични технологични изисквания:

3.1.3.2.1. Укрепителни и украсителни шевове на двуиглова машина, с ширина съответно (0,2 и 0,8) \pm 0,1 cm, да са изпълнени, както следва:

- по края на начелника върху околожката;
- за фиксиране една към друга околожката, лицевата дублираща лента и вътрешната почистваща лента, като задължително трябва да са изминати такива шевове: при крайните точки в основата на козирката и в двете страни на тилния отвор, а между тях през равни интервали – на още три места.

3.1.3.2.2. Укрепителен и украсителен лицев шев с ширина (0,2 \pm 0,1) cm да е изпълнен, както следва:

- по края на средния детайл на дъното, за залягане към него резервите на съединителните му шевове с двата странични детайла;
- успоредно на съединителния шев на околожката с дъното, за залягане на резервите на шева към околожката;
- успоредно на съединяващия двата края на околожката шев;
- по края на лицевата дублиращата лента на околожката;
- за подгъване на вътрешната почистваща лента на околожката;
- успоредно на съединителния шев на околожката с вътрешната почистваща лента, за залягане на резервите на шева към почистващата лента;
- за зашиване на лепящите ленти и кокардата.

3.1.3.2.3. Лепящите ленти върху краищата на дублиращата лента при тилния отвор да са защити и по диагоналите им.

3.1.3.2.4. Успоредните лицеви шевове върху козирката да са на разстояние един от друг през $(0,7 \div 0,9)$ cm.

3.1.3.2.5. Гъстотата на съединителните шевове да е 4-5 бода в cm, а на украсителните и укрепителните – 3-4 бода в cm.

3.1.4. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработване на лятната шапка, да са съгласно спецификацията в Таблица 2.

Таблица 2 - Спецификация на материалите

№ по ред	Наименование	Предназначение
1.	<p>Тъкан:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав, %: 100, памук; - Сплитка – рипстоп; - Маса на единица площ, g/m^2 - от 240,0 до 255,0; - Минимална сила при опън, daN: <ul style="list-style-type: none"> • основа – 100,0 • вътък – 70,0; - Максимално изменение на размерите при пране 	Лицев плат за лятната шапка

	<p>при 60°C и сушене, %:</p> <ul style="list-style-type: none"> • основа - 3,0 • вътък – 2,0; <p>- Минимална устойчивост на обагрянията (цвета), бала:</p> <ul style="list-style-type: none"> • светлина – 5 • пране 60°C - 4 • пот- 4-5 • гладене- 4-5 • сухо триене – 3-4 • мокро триене- 3; <p>- Съдържание на формалдехид, mg/kg –</p> <ul style="list-style-type: none"> • II група max 75,0 • III група max 300,0; <p>- рН на воден екстракт, рН - 4,0-7,5</p>	
2.	<p>Хастар с цвят: каки за ОВ, сив за ВВС, черен за ВМС:</p> <p>- Състав, % - 100, памук;</p> <p>- Маса на единица площ, g/m² – (125,0 ± 6,0);</p> <p>- Минимална сила при опън, daN:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – 30,0 • по вътък – 20,0; <p>- Максимално изменение на размерите при пране на 60°C и сушене, %:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – 3,0 • по вътък – 2,0; <p>- Устойчивост на претриване, g – max 0,1;</p> <p>- Съдържание на формалдехид, mg/kg –</p> <ul style="list-style-type: none"> • II група max 75,0 • III група max 300,0; <p>- рН на воден екстракт, рН – 4,0 -7,5</p>	За подплата на дъното на шапката
3.	<p>Конци машинни с цвят:</p> <p>- каки за ОВ</p> <p>- сив за ВВС</p> <p>- черен за ВМС;</p> <p>- Състав, % - 100, полиестер</p>	За ушиване на шапката

4.	Вложка твърда, гъвкава (пластмасова)	За козирката
5.	Подлепващо тип „Ризол“	За укрепване на начелника
6.	Подлепващо тип „Флизелин“	За укрепване на дъното
7.	Лента лепяща, тип „велкро“, черна: - с широчина $(2,5 \pm 0,1)$ cm и дължина $(5,0 \pm 0,2)$ cm - с широчина $(2,5 \pm 0,1)$ cm и дължина: • за генерал и адмирал – $(95,0 \pm 2,0)$ mm • за останалите генерали и адмирали – $(75,0 \pm 2,0)$ mm • за останалите военнослужещи – $(70,0 \pm 2,0)$ mm	За прилепване двата края на лентата при тилния отвор За прикрепване на лентата за звание
8.	Лента маркировъчна – 1 бр.	Означаване на: типоразмера, производителя, годината на производство, състава на основния плат и условията за влаго-топлинна и химическа обработка на изделието
9.	Кокарда бродирана, съгласно ТСЖ 71.0628.11 – 1бр.	Защита на начелника

Забележки към Таблица 2:

1. Изисквания към обагрянето на тъканта по т.1 от Таблица 2:

1.1. Изисквания към камуфлажа (маскировъчното разпетняване) на тъканта по т.1 за ОВ:

1.1.1. Щампа – кюпна, петцветна; повторемостта на рисунъка да бъде на разстояние не по-малко от 50,0 cm по дължината и по широчината на тъканта; формата на петната е показана в **Приложение А** към настоящата техническа спецификация;

1.1.2. Процентното разпределение на цветовете да е, както следва:

- светлозелен цвят – 13 ± 10 %;
- тъмнозелен цвят – 36 ± 10 %;
- кафяв цвят – 23 ± 10 %;
- пясъчен цвят – 12 ± 10 %;
- черен цвят – 16 ± 10 %.

1.1.3. Координатите на цветовете (CIELAB) за маскировъчно разпетняване – ОВ, да са съгласно Таблица 3.

Таблица 3 – Цетови координати - ОВ

Цвет	L*	a*	b*
Светлозелен толеранс (±)	39,00 $-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$	-7,70 $-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	12,00 $-1,2 \leq \Delta b^* \leq 1,2$
Тъмнозелен толеранс (±)	31,00 $-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$	-8,40 $-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	9,40 $-0,9 \leq \Delta b^* \leq 0,9$
Кафяв толеранс (±)	27,00 $-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$	3,60 $-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	10,00 $-1,2 \leq \Delta b^* \leq 1,2$
Пясъчен толеранс (±)	48,00 $-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$	-1,70 $-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	15,20 $-1,2 \leq \Delta b^* \leq 1,2$
Черен толеранс (±)	19,00 $-0,9 \leq \Delta L^* \leq 0,9$	0,00 $-0,4 \leq \Delta a^* \leq 0,4$	0,20 $-0,4 \leq \Delta b^* \leq 0,4$

1.1.4. Стойностите на спектралните отражателни коефициенти на използваните цветове – ОВ, в диапазона 400 - 1000 нанометри, да са съгласно Таблица 4:

Таблица 4 – Спектрални отражателни коефициенти – ОВ

Дължина на вълната, nm	Черен цвет	Кафяв цвет	Тъмнозелен цвет	Светлозелен цвет	Пясъчен цвет
400	≤ 9	3÷15	≤ 8	≤ 10	≤ 15
450	≤ 9	3÷15	≤ 8	≤ 10	≤ 15
500	≤ 9	3÷15	≤ 8	≤ 11	≤ 16
550	≤ 9	5÷15	≤ 15	≤ 16	≤ 22
600	≤ 9	6÷18	≤ 15	≤ 16	≤ 20
650	≤ 9	6÷20	≤ 15	≤ 16	≤ 20
675	≤ 9	7÷21	≤ 15	≤ 16	≤ 23
700	≤ 9	7÷22	≤ 40	≤ 45	≤ 40
750	≤ 9	8,5÷25	25÷48	30÷60	28÷60
800	≤ 9	11÷29	28÷48	35÷60	32÷60
1000	≤ 9	14÷36	28÷48	35÷60	32÷60

1.2. Изисквания към камуфлажа (маскировъчното разпетняване) на тъканта по т.1 за ВВС:

1.2.1. Щампа – кюпна, четири-цветна; повторемостта на рисунъка да бъде на разстояние не по-малко от 50,0 cm по дължината и по широчината на тъканта; формата на петната е показана в Приложение Б към настоящата техническа спецификация;

1.2.2. Процентното разпределение на цветовете да е, както следва:

- сив – $30 \pm 10 \%$;
- бежов цвят – $35 \pm 10 \%$;
- пясъчен – $20 \pm 10 \%$;
- черен – $15 \pm 10 \%$.

1.2.3. Координатите на цветовете (CIELAB) за маскировъчно разпетняване – ВВС, да са съгласно Таблица 5.

Таблица 5 - Цветови координати - ВВС

Цвят	L*	a*	b*
Сив	39,00	-1,40	-1,10
толеранс (\pm)	$-1,6 \leq \Delta L^* \leq 1,6$	$-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	$-0,8 \leq \Delta b^* \leq 0,8$
Бежов	50,00	1,10	5,00
толеранс (\pm)	$-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$	$-0,9 \leq \Delta a^* \leq 0,9$	$-1,2 \leq \Delta b^* \leq 1,2$
Пясъчен	66,00	0,10	8,00
толеранс (\pm)	$-1,6 \leq \Delta L^* \leq 1,6$	$-0,8 \leq \Delta a^* \leq 0,8$	$-1,2 \leq \Delta b^* \leq 1,2$
Черен	19,00	0,00	0,20
толеранс (\pm)	$-0,9 \leq \Delta L^* \leq 0,9$	$-0,4 \leq \Delta a^* \leq 0,4$	$-0,4 \leq \Delta b^* \leq 0,4$

1.3. Изисквания към обагрянето на тъканта по т.1 за ВМС:

Обагрянето да е едноцветно в черен цвят, съгласно координатите на цвета (CIELAB), посочени в Таблица 6.

Таблица 6 - Цветови координати - ВМС

Цвят	L*	a*	b*
Черен	19,00	0,00	0,20
толеранс (\pm)	$-0,9 \leq \Delta L^* \leq 0,9$	$-0,4 \leq \Delta a^* \leq 0,4$	$-0,4 \leq \Delta b^* \leq 0,4$

2. Допуска се отклонение при маса на единица площ и сила при опън до 5,0 %.

3.1.5. Размери на лятната шапка

Размерите на лятната шапка, в готов вид, да са съгласно **таблица В.1** в **Приложение В** към настоящата техническа спецификация.

Забележка към таблица В.1: Местата за измерване на размерните показатели са, както следва:

1. Вътрешна обиколка на шапката – измерва се от вътрешната страна на шапката по долния край на околожката при свободно прилепени краища на дублиращата лента;

2. Предна височина на околожката – измерва се по средната линия на начелника върху околожката разстоянието от съединителния шев на околожката с козирката до съединителния шев на околожката с дъното;

3. Задна височина на околожката – измерва се преди тилния отвор разстоянието от съединителния шев на околожката с дъното до долния край на околожката ;

4. Дъно:

- дължина - измерва се по линията на големия диаметър на елипсовидното дъно, разстоянието между двете крайни точки върху съединителния шев на дъното с околожката;

- широчина - измерва се по линията на малкия диаметър на елипсовидното дъно, разстоянието между двете крайни точки върху съединителния шев на дъното с околожката;

5. Козирка:

- дължина - измерва се по продължение на съединителния шев на козирката с околожката разстоянието между двете крайни точки на козирката;

- широчина - измерва се по средната линия на козирката разстоянието между точките върху съединителния шев на козирката с околожката и външния край на козирката.

3.1.6. Методи за изпитване

3.1.6.1. Моделът на лятната шапка се контролира за съответствие с описанието в т.2 на настоящата техническа спецификация.

Контролирането на размерни показатели, посочени в т.2 на настоящата техническа спецификация, да се извършва с помощта на метална ролетка или шивашки метър с точност $\pm 0,1$ cm.

3.1.6.2. Вложените в изработването на шапката материали от т.4 до т.8 от Таблица 2, се контролират чрез сравняване с изискванията в Таблица 2.

Бродираната кокарда по т.9 от Таблица 2 се контролира съгласно изискванията на ТСЖ 71.0628.11.

Цветът на: хастара, конците и лепящите ленти, се контролира чрез сравняване с изискванията в Таблица 2.

Цветовете на тъканта по т.1 от Таблица 2, посочени в „Забележки към Таблица 2”, се оценяват чрез спектрофотометрична оценка, съгласно метода, посочен в Таблица 7.

Процентното разпределение на цветовете на тъканта по т.1 от Таблица 2, посочено в „Забележки към Таблица 2”, се контролира по методика на съответната лаборатория.

Стойностите на спектралните отражателни коефициенти на тъканта по т.1 от Таблица 2 с разпетновка - ОВ, се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните изпитвания с показанията в Таблица 4. Методът за изпитване е посочен в Таблица 7.

Показателите на материалите от т.1 до т.3 от Таблица 2, се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните им изпитвания с изискванията в Таблица 2. Методите за изпитване на показателите са посочени в Таблица 7.

За конците по т.3 от Таблица 2, задължително се изпитва само съставът им, по НЕНТП:2010.

3.1.6.3. Контролирането на изискванията по т. 3.1.2 и т. 3.1.3 да бъде по техническата спецификация.

Контролирането на размерни показатели, посочени в т. 3.1.3.2 на техническата спецификация, да се извършва с помощта на метална ролетка или шивашки метър с точност $\pm 0,1$ cm.

Гъстотата на шевовете по т.3.1.3.2.5, се проверява с отброяване на бодовете в рамките на 1,0 cm от метална ролетка или шивашки метър.

3.1.6.4. Размерите на изделието в готов вид, посочени в Таблица В.1 се проверяват с метална ролетка или шивашки метър с точност $\pm 0,1$ cm.

Таблица 7 – Методи за изпитване

Наименование на показателя	Метод за изпитване, съгласно посочения нормативен документ или еквивалентен
1. Състав	НЕНТП:2010
2. Сплитка	БДС 12674
3. Маса на единица площ	БДС EN 12127
4. Сила при опън	БДС EN ISO 13934-1
5. Изменение на размерите при пране на 60°C и сушене	БДС EN ISO 3759 БДС EN ISO 6330
6. Устойчивост на обагрянията (цвета) на: <ul style="list-style-type: none"> • светлина • пране при 60°C • пот • гладене • сухо триене • мокро триене 	БДС EN ISO 105-B04 БДС EN ISO 105-C06 БДС EN ISO 105-E04 БДС EN ISO 105-X11 БДС EN ISO 105-X12 БДС EN ISO 105- X12
7. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1
8. pH на воден екстракт	БДС EN ISO 3071
9. Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-3
10. Спектрален коефициент на отражение	DIN 5036-3
11. Спектрофотометрична оценка на цвета	БДС EN ISO 105 J03

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

Лятната шапка да е конструирана така, че да осигурява естетичност и удобство при носене.

Основният плат да се раздира трудно, а при скъсване да е устойчив срещу разрастване на разкъсването.

Да няма избеляване на цветовете при пране, на светлина и разтворители.

Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

3.4. Изисквания по експлоатацията, удобство за техническото обслужване и ремонт

Условията за влаго-топлинна и химическа обработка на изделието да са посочени на маркировъчната лента.

3.5. Изисквания за сертификация

Не се изискват.

3.6. Изисквания за скритост и маскировка

Съгласно изискванията към основния плат в „Забележки към Таблица 2” на настоящата техническа спецификация.

3.7. Изисквания за транспортно-пригодност и съхранение

3.7.1. Опакованите изделия да се транспортират в добре почистени и сухи превозни средства. Товаро - разтоварните действия и превоза да се извършват в условия, предпазващи изделията от навлажняване, замърсяване и механични повреди.

3.7.2. Съхраняването да се извършва в сухи и проветриви помещения, в условия, предпазващи изделията от навлажняване, замърсяване и механични повреди.

Съхраняваните изделия трябва да са отдалечени от отоплителни и осветителни тела на разстояние не по-малко от 60,0 cm.

3.8. Други специфични изисквания

Не се изискват.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Не се изискват.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

5.1. Осигуряване на качеството

5.1.1. Изисквания при процедура за доставка на отбранителен продукт

При провеждане на процедура за доставка на отбранителния продукт, оценката на съответствието на изделието да се доказва, както следва:

- с протоколи от изпитвания, издадени от признат орган, като на етапи „Изготвяне” и „Съгласуване” на документацията за

възлагане на обществената поръчка, Институтът по отбрана определя, за кои показатели от техническата спецификация се изискват протоколи от изпитвания;

- визуална оценка, за съответствие на представените в процедурата мостри от участниците, с изискванията в настоящата техническа спецификация, по които е обективно възможно да се извърши визуално сравнение с цел установяване на съответствие/несъответствие .

5.1.2. Правила за приемане и оценка на качеството

Преди започване на производството, да се извършват изпитвания на вложените в изработването на изделието материали, за проверка на съответствието им с изискванията на техническата спецификация, като се извършва подбор на проби и за арбитражни изпитвания.

При изпълнението на договор за възлагане на обществена поръчка, изпълнявана по конфекционен способ, оценката на качеството на готовите изделия да се извършва съгласно изискванията на ВС 40026. Правилата за приемане на готовите изделия са съгласно ВС 40041 или еквивалентно.

Качеството на изделията да се удостоверява чрез контролни изпитвания на вложените материали и готовото изделие, съгласно изискванията на техническата спецификация в изпитвателна лаборатория на Института по отбрана.

5.2. Други видове осигурявания

Не се изискват.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркировъчна лента, съдържаща информацията по т.8 от Таблица 2, да е защита на шапката, съгласно ВС 40040 или изисквания на заявителя.

6.2. Опаковането на изделието да се извършва съгласно ВС 40040 или изисквания на заявителя.

7. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ГАРАНЦИИ

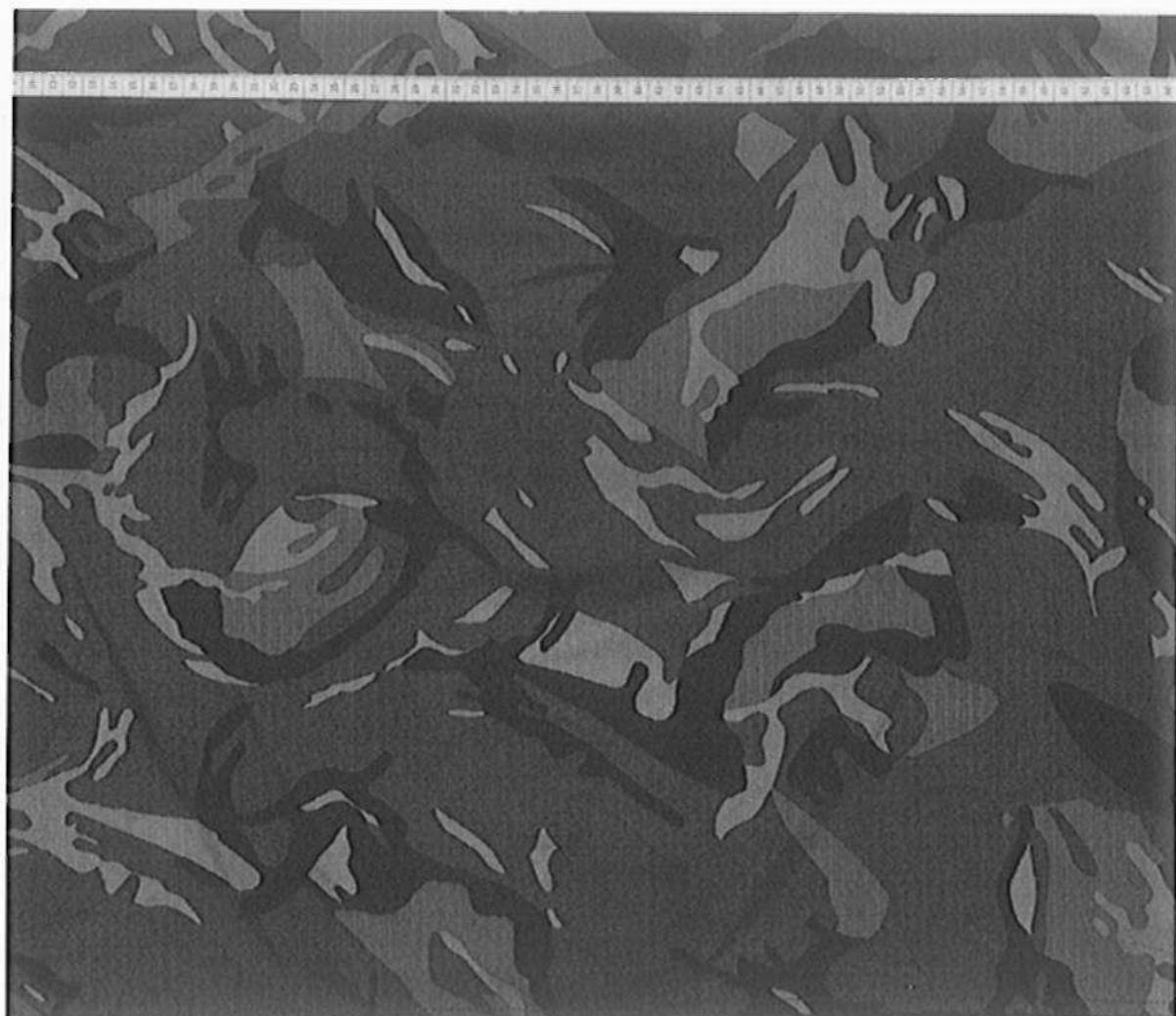
Доставчикът (производителят) гарантира спазването на изискванията на техническата спецификация при производството на изделието и запазване на качеството, както следва:

7.1. Гаранционният срок при спазване условията за съхранение е 5 години, считано от годината на производство.

7.2. Гаранционният срок при експлоатация е 1 година, считано от датата на получаване на изделието от военнослужещия.

Техническата спецификация е приета на заседание на ЕТИС по „Въоръжение, техника и тилови имуществва” на Института по отбрана с протокол № 3/03.04.2014 г.

Приложение А - Форма на петната от разпетновката, ориентирани по основа (по вертикал) и по вътък (по хоризонтала) върху тъкан - ОВ



Приложение Б - Форма на петната от разпетновката, ориентирани по основа (по вертикал) и по вътък (по хоризонтала) върху тъкан - ВВС



Приложение В

Таблица В.1 - Размери на шапка лятна, в готов вид, в сантиметри

Размерен показател	Номер на шапката									Доп. откл
	55	56	57	58	59	60	61	62	63	
1	2									3
1. Вътрешна обиколка	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	+ 0,5
2. Предна височина на околожката	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	± 0,5
3. Задна височина на околожката	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	± 0,5
4. Дъно:										
- дължина	16,5	16,8	17,1	17,4	17,7	18,0	18,3	18,6	18,9	± 0,3
- широчина	15,5	15,8	16,1	16,4	16,7	17,0	17,3	17,6	17,9	
5. Козирка:										
- дължина	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	+ 1,0
- широчина	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	

ТС.М. 71.1957.17