

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ВРАТОВРЪЗКИ ЗА СВ, ВВС И ВМС”

ТС № 71.2846.17.....

СОФИЯ

2017 г.

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ВРАТОВРЪЗКИ ЗА СВ, ВВС И ВМС” – ТС ..ИЛ 71...2876...17.....

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Униформените вратовръзки по **Фигура 1, Фигура 2 и Фигура 3** да са аксесоар към униформените облекла при парадни, празнично - представителни и всекидневни униформи.

Основата за вратовръзките да се изработват от лицев плат от 100% полиестерна коприна в „цвят черен”.

Върху вратовръзките да се бродират отличителни знаци за украса според видовете въоръжени сили – **Фигури 4**. Отличителните знаци за украса да се бродират с метализирани конци - смес от вискоза с метализиран полиестер или с 100% вискозна коприна:

- а) за Сухопътни войски да са с бродиран златист лъв;
- б) за Военновъздушните сили да са с бродирани сребристи крила (перка);
- в) за Военноморските сили да са с бродирана златиста котва.

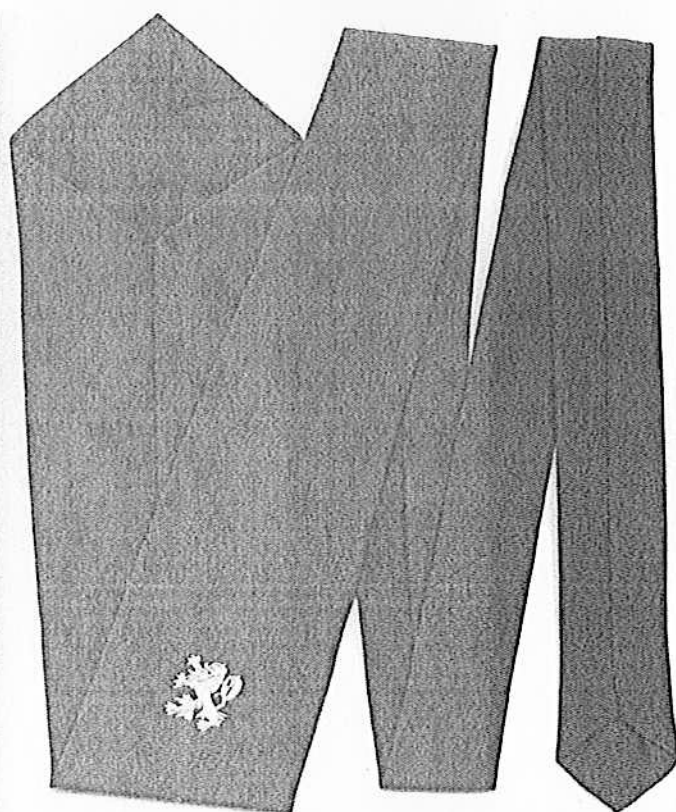
От вътрешната страна на изделиято да се пришива подложка за здравина и естетика, разположена симетрично на осевата линия по дължина. Формата на подложката да дублира основната форма на вратовръзката в готов вид, но с определена отстъпка от нея. При долния тесен участък формата да не се дублира напълно, а да е с права отсечена форма.

3. ТАКТИКО - ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

Основните технически изисквания да са съгласно БДС В 40025 или еквивалентно/и и съгласно настоящата техническа спецификация.

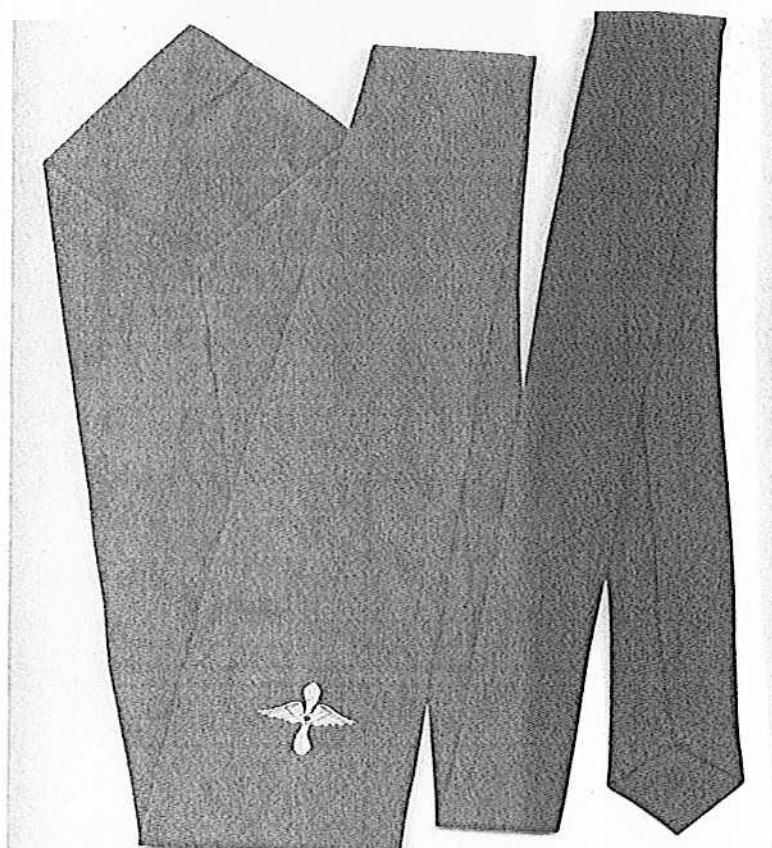
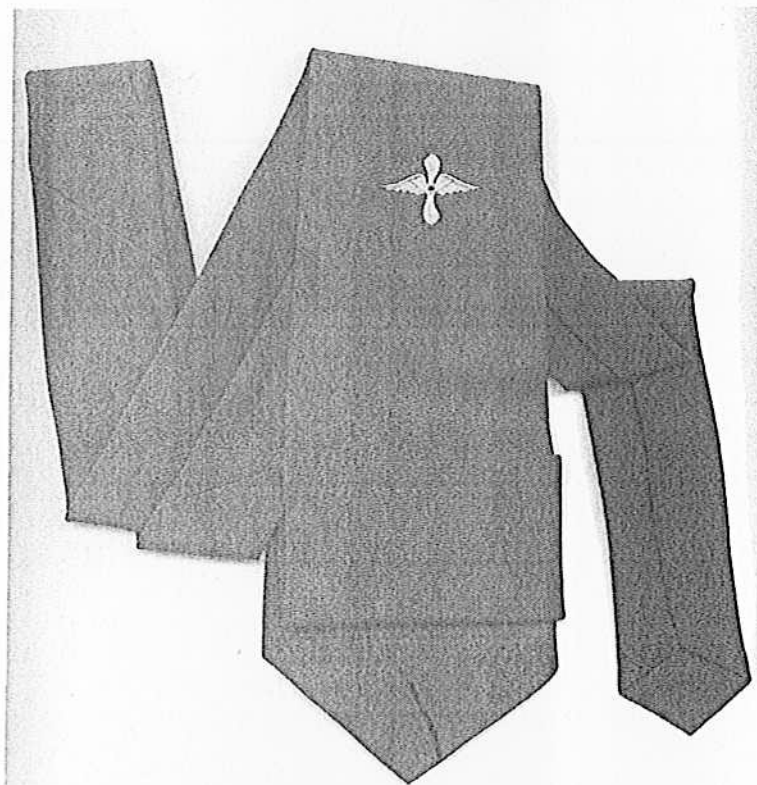
3.1. Изисквания по предназначение

Изделията са предназначени за военнослужещи от МО и БА и са елемент от униформеното облекло.



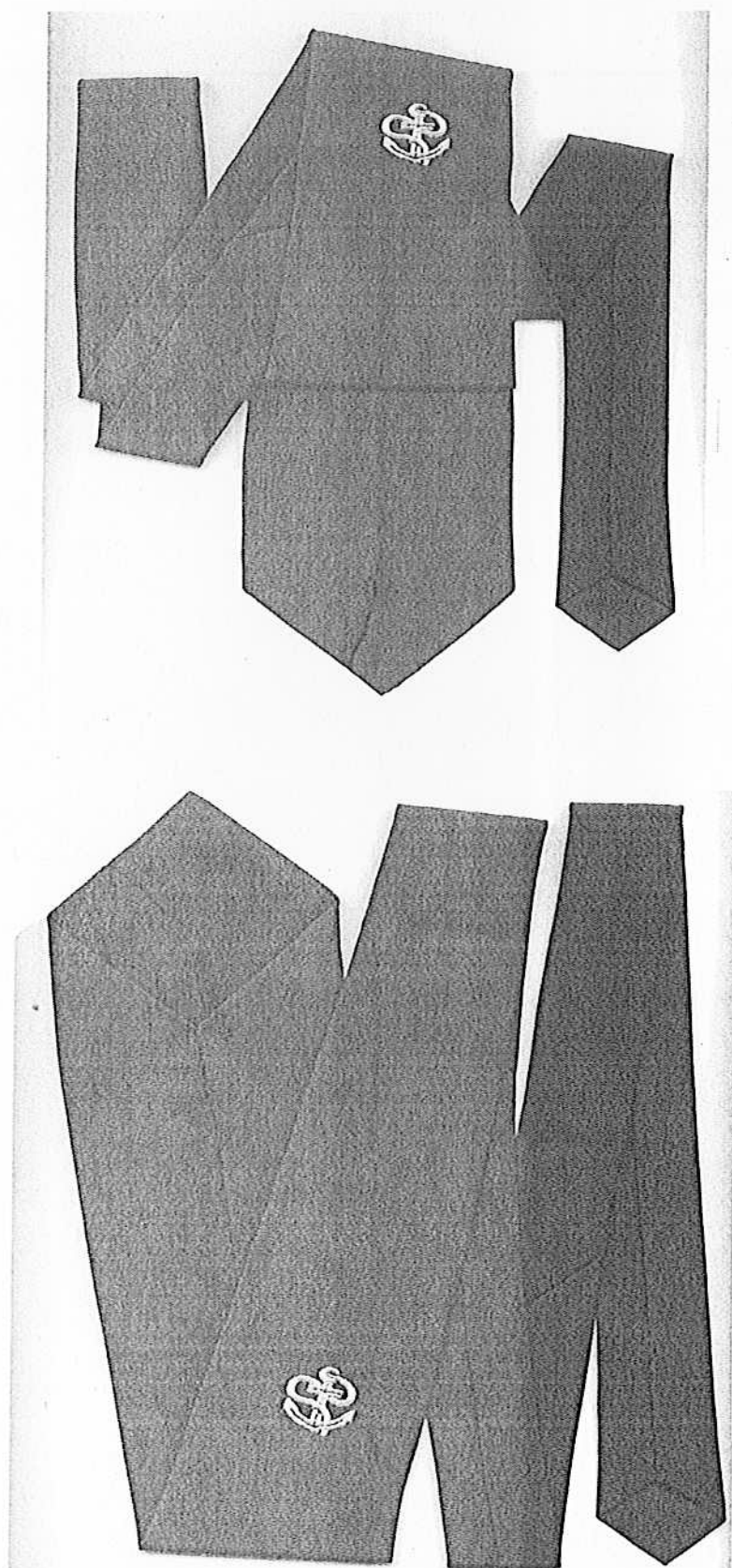
Фиг.1

ТС.И.71...287.6... 17



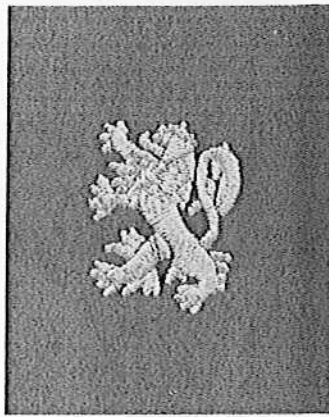
Фиг. 2

ТС.Ш.7.1...28.7.6..17

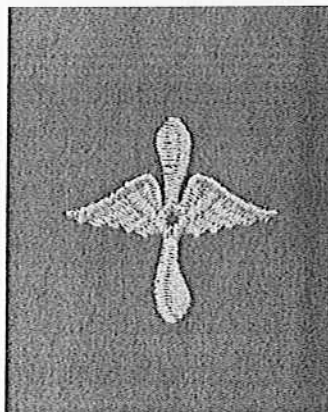


Фиг. 3

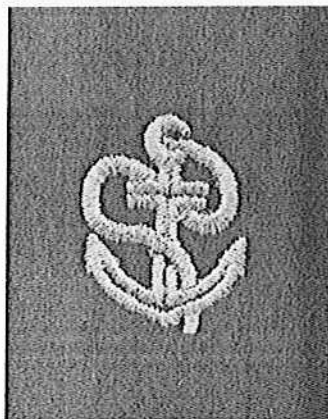
ТС.Ш.71...287.6. 17



а) за Сухопътни войски - бродиран златист лъв;



б) за Военновъздушните сили - бродирани сребристи крила (перка)



в) за Военноморските сили - бродирана златиста котва

**Фигури 4. Примерни бродирани отличителни знаци
върху униформени вратовръзки**

3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на вратовръзките да се разработва в един единствен размер.

3.1.2. Изисквания към размерите на изделието в готов вид

Размерите на вратовръзките и на бродираните отличителни знаци за видовете въоръжени сили върху тях (бродиран лъв за СВ, бродирана крилата перка за ВВС и бродирана котва за ВМС) да са в готов вид и в сантиметри, според Таблица 1.

Таблица 1

№ по ред	Размерен показател	Размери в см.	Доп. откл. \pm в см
1	Дължина на вратовръзката	143,0	2,0
2	Широчина при върха на вратовръзката - измерена в най-широката част	9,00	0,5
3	Широчина при върха на вратовръзката - измерена в най-тесната част	3,5	0,4
4	Височина: а) за СВ - бродиран златист лъв; б) за ВВС - бродирани сребристи крила (перка); в) за ВМС - бродирана златиста котва.	2,6 2,6 2,6	0,15
5	Широчина: а) за СВ - бродиран златист лъв; б) за ВВС - бродирани сребристи крила (перка); в) за ВМС - бродирана златиста котва.	2,1 2,8 2,1	0,15

Забележка: Дължината на изделието да се мери в готов вид, от връх до връх в свободно състояние от единия до другия край. Размерите да служат като обмерни данни при конструиране.

3.1.3. Изисквания към материалите

Материалите необходими за изработване на вратовръзките за СВ, ВВС и ВМС да са съгласно настоящата ТС и Таблица 2.

№ по ред	Наименование	Предназначение
1.	<p>Тъкан синтетична : (по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав, % - 100% полиестерна коприна; - Сплитка –“кепър” или еквивалентно/и; - Оценка на цвета със спектрофотометрични координати на цвета или еквивалентно/и в толеранс (±): За цвят „черен”; • $L^* = 12,37$; $-0,9 \leq \Delta L^* \leq 0,9$; • $a^* = 0,35$; $-0,4 \leq \Delta a^* \leq 0,4$; • $b^* = -0,62$; $-0,5 \leq \Delta b^* \leq 0,5$. <p>Допустимо отклонение $\Delta E \leq 2,0$.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Широчина, cm – $150,0 \pm 1,5$; - Маса на единица площ, g/m² – от $130,0 \text{ g/m}^2$ до $150,0 \text{ g/m}^2$; - Устойчивост на обагрянията (цвета), бал: <ul style="list-style-type: none"> • на сухо триене – 4; • на горещо гладене – 4; • на химическо чистене – 4-5 . - Съдържание на формалдехид, mg/kg - 75,0; - pH на воден екстракт, pH – от 4,8 до 7,5. 	За основния плат на вратовръзката за СВ, ВВС и ВМС
2.	<p>Подложка - памучен тип или еквивалентно/и (по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Маса на единица площ, g/m² – $140,0 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$; - Цвят на тъканта - бяла или черна. 	Помощен материал за вграждане
3.	<p>Конци индустриални шевни - Цвят черен – съпоставим или еквивалентно/и с черния цвят основната тъкан</p>	За съединителни и затварящи шевове
4.	<p>Конци за бродерия (по БДС 11471 или еквивалентно/и)</p> <p>4.1. Състав на конците - смес от вискоза с метализиран полиестер:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Цвят на конците за бродерия: 	За бродиране на отличителните знаци по видове въоръжени сили:

	<p>а) за СВ - съпоставим с цвят златист – или по кат. № 4018 по каталог “ARIADNA” или еквивалентно/и, или по кат. № 303 по каталог “Anchor” или еквивалентно/и, или по кат. № 5282 и Е 168 по каталог “DMC” или еквивалентно/и) или други съпоставими ;</p> <p>б) за ВВС - съпоставим с цвят сребрист – или по кат. № 6606 по каталог “ARIADNA” или еквивалентно/и, или по кат. № 301 по каталог “Anchor” или еквивалентно/и, или по кат. № 5283 и Е 3852 по каталог “DMC” или еквивалентно/и) или други съпоставими;</p> <p>в) за ВМС - съпоставим с цвят златист – или по кат. № 4018 по каталог “ARIADNA” или еквивалентно/и, или по кат. № 303 по каталог “Anchor” или еквивалентно/и, или по кат. № 5282 и Е 168 по каталог “DMC” или еквивалентно/и”) или други съпоставими.</p> <p>или</p> <p>4.2. Състав на конците –100% вискозна коприна:</p> <p>- Цвят на конците за бродерия – (еквивалентно/и на т. 4.1 от табл. 2):</p> <p>а) в златист цвят за СВ, за бродирания златист лъв;</p> <p>б) в сребрист цвят за ВВС, за бродиране на сребристи крила (перка);</p> <p>в) в златисто цвят за ВМС, за бродираната златиста котва.</p>	<p>- за бродирания златист лъв;</p> <p>-за бродираната сребриста крилата перка;</p> <p>- за бродирана златиста котва.</p>
5.	<p>Ширит - лента полиамидна или еквивалентно/и:</p> <p>(по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти)</p> <p>- Широчина – от 1.0 cm до 1.5 cm ;</p> <p>- Цвят черен - съпоставим на черния цвят на основната тъкан или еквивалентно/и.</p>	За придържане тънкия край на вратовръзката
6.	<p>Лента маркировъчна и знак за въздействие - по 1 бр.</p>	За означение на фирмата производител, условията за експлоатация, състава на изделието и годината на производство

3.1.4. Изисквания към кроенето

3.1.4.1. Вратовръзката да се изработва, като се крои по верев на

основната тъкан и по верев на тъканта за подложка за вграждане.

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

3.1.5. Изисквания към ушиването и технологичната изработка

3.1.5.1. Резервите за шев да са от 0,5 до 0,7 cm.

3.1.5.2. Гъстотата на бодовете на съединителните шевове трябва да бъдат не по-малко от 4 бода в cm, и на затварящия шев не по-малък от 1 бод в cm.

3.1.5.3. Съединителните шевове да се изпълняват на шевни машини с обикновен или верижен бод, а затварящият шев на машина за затваряне.

3.1.5.4. При ушиването на изделия бодовите редове да бъдат равномерни и правилно преплетени и да не позволяват набиране на тъканта, както и да няма двойни и насечени шевове. Затварящият шев накрая да се затяга допълнително.

3.1.5.5. Подложката да се разполага симетрично по широчината на осевата линия и да е с отстъпка от краищата на вратовръзката в готов вид с широчина от 0,2 до 0,4 cm навътре. В широкия край на вратовръзката подложката да съвпада по дължина и широчина на лицевия плат с лека отстъпка, заложена по горе. В долния тесен край на вратовръзката подложката да е по-къса с не-повече от 3,0 cm.

3.1.5.6. Допълнително пришиване да се извършва при основата на прегъващите се крила, непосредствено до съединителният централен шев. Допълнителното пришиване да не допуска обръщане и изхлузване на големия подгъв (при широката част на вратовръзката). Укрепващото пришиване да преминава и през подложката. Допълнително укрепващо пришиване е желателно да се извършва и при тесния край на изделието.

3.1.5.7. Бродирането на знака за украса за видовете въоръжени сили да се извършва в разгънато състояние на вратовръзката (предварително само

върху лицевият плат), като центъра на бродираните отличителни знаци да е на $(34,0 \pm 0,5)$ cm от основния връх на изделието:

а) Не се допуска изкривяване на изображенията на бродираните елементи върху вратовръзката, като цяло.

б) Не се допуска разширяване или деформация на бродираните елементи, както и участъци не бродирани или изтеглени, както и не затегнати.

3.1.5.8. Да се пришива маркировъчна лента на изделието съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и.

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изисква.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

3.3.1. Вратовръзките за СВ, ВВС и ВМС да запазват естетическите си свойства при условията на експлоатация.

3.3.2. Изделията да са съвместими при носене с останалите елементи от украсата и облеклото.

3.3.3. Вратовръзките да не предизвикват неудобство и дискомфорт.

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

3.4.1. Допуска се химическо чистене, без прилагане на разграждащи разтворители, увреждащи влаганите материали.

3.4.2. Допуска се специализирано гладене, без гънки от лицевата страна при обработката и без лъскави и стопени следи от ютия или преса.

3.4.3. Не се допуска посукване на изделието като цяло.

3.5. Изисквания за сертификация

Не се изисква.

3.6. Изисквания за скритост и маскировка

Не се изискват.

3.7. Изисквания за транспортно-пригодност и съхранение

3.7.1 Изделията да се транспортират в опаковка, в транспортни средства на Българската армия и да се съхраняват, както изделия шевни с военно предназначение, съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и.

3.7.2. Изделията да се съхраняват в помещения при температура от (-20⁰С) до (+50⁰С).

3.8. Методи за контрол и изпитване

3.8.1 Моделът на изделието се контролира визуално за съответствие с описанието в т.2 и за сплитката на тъканта по т.1 от Таблица 2 на техническата спецификация.

3.8.2. Контролирането на размерните показатели, посочени в т.3.1.2 и Таблица 1 да се извършва с помощта на калибрирана метална рулетка.

3.8.3. Показателите на материала по Таблица 2 да се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните изпитвания с изискванията в Таблица 2. Методите за изпитване на показателите са посочени в Таблица 3.

Вложените в изработването на изделието материали от Таблица 2 и цветовете по тях на които изрично не са посочени начините на оценка да се контролират визуално, чрез сравняване с изискванията в Таблица 2 и на техническата спецификация.

Методи за контрол и изпитване

Таблица 3

Наименование на показателя	Нормативен акт или стандарт
1.Количествен състав	НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти
2. Сплитка	БДС 12674 или еквивалентно/и
3. Спектрофотометрична оценка на цвета на основния плат	БДС EN ISO 105 - J01 или еквивалентно/и
4. Оценка на цвета	БДС EN 20105 A 02 или еквивалентно/и
5. Устойчивост на обагрянията (цвета), бал: <ul style="list-style-type: none">• на сухо триене;• на горещо гладене ;• на химическо чистене.	БДС EN ISO 105 - X12 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105 - X11 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105 - D01 или еквивалентно/и
6. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и

7. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
8. Широчина и дължина	БДС EN 1773 или еквивалентно/и
9. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и

3.9. Други

Допуска се сплитката на основната тъкан да е и в друг вариант, осигуряваща качество на изделието, без посукване и смачкване на текстилната част.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Изискванията за изделието да са съгласно настоящата техническа спецификация и съгласно посочените в стандарта за шевни изделия с военно предназначение БДС В 40025 или еквивалентно/и.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

5.1. Обучение на инженерно-технически състав.

Не се изисква.

5.2. Осигуряване на техническа документация (инструкции за експлоатация) на български и/или друг език.

Не се изисква.

5.3. Придобиване и поддържане на оборудване (софтуер и хардуер).

Не се изисква.

5.4. Придобиване и поддържане на тренажорен (симулаторен) комплекс.

Не се изисква.

5.5. Придобиване на допълнително оборудване.

Не се изисква.

5.6. Осигуряване на резервни части.

Не се изискват.

5.7. Метрологично осигуряване.

Не се изисква.

5.8. Осигуряване на извън гаранционно обслужване.

Не се изисква.

5.9. Осигуряване на техническа помощ.

Не се изисква.

5.10. Други

Не се изискват.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

Маркирането, опаковането, етиктирането и съхранението на изделието да се извършват съгласно изискванията на БДС В 40040 или еквивалентно/и.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

7.1. Изпълнителят гарантира съответствието на материалите и готовите изделия с изискванията на техническата спецификация за срока на съхранение при спазване на условията за съхранение и транспорт, съгласно настоящата техническа спецификация.

7.2. Изделието да е произведено до 12 месеца преди доставката;

7.3. Гаранционният срок при спазване условията за съхранение е 5 години, считано от датата на доставка, а при експлоатацията една година от датата на получаване на продукта от военнослужещия за експлоатация (в рамките на срока за съхранение).

8. ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

8.1. При избор на Изпълнител на обществена поръчка по ЗОП

При избора на Изпълнител оценяването на съответствието на продукта на Кандидата с изискванията на настоящата техническа спецификация да се доказва, като Кандидатът представя:

- Протокол/и от изпитване от Орган за оценяване на съответствието (акредитирани лаборатории), като на етапи „Изготвяне” и „Съгласуване” на документацията за възлагане на обществената поръчка, Институтът по отбрана „Професор Цветан Лазаров” определя за кои показатели от техническата спецификация да се изискват Протокол/и от изпитване или Сертификат, издаден от Орган за оценяване на съответствието, като доказателство за съответствие с изискванията на настоящата техническа спецификация;

- Мостра на продукта, който ще доставя, за чието съответствие с продукта, описан в настоящата техническа спецификация експертите в комисията за разглеждане и оценка на офертите извършват визуално сравняване и оценяване,

съгласно т.3.8.1. от техническата спецификация, както и визуално сравняване на мострата с утвърден еталонен образец (ако има такъв).

8.2. При доставка на продукта

8.2.1. Оценяването на съответствието на продукта с изискванията на договора и ТС се извършва от комисия с председател представител на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” и членове представители на Заявителя и/или Потребителя и Изпълнителя.

8.2.2. Правилата за приемане на готовите изделия са съгласно клаузите в договора.

8.2.3. Ред за работа на комисията по Оценка на съответствието на готовите изделия:

- взема образци за изпитване от готовите изделия, доставени в склада на военното формирование-получател, идентифицира ги и съставя Протокол. Председателят на комисията организира изпращане на образците в „Централна изпитвателна лаборатория за тилови имуществва” (ЦИЛ за ТИ) на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” за извършване на изпитвания на продукта по показателите на настоящата техническа спецификация. За показатели на продукта, които не могат да бъдат изпитани в ЦИЛ за ТИ под акредитация, комисията за Оценка на съответствието взема образци за изпитване за друга акредитирана лаборатория и председателят на комисията организира изпращането на образците;

- проверява и сравнява данните от протокола/ите от изпитванията, издадени от лабораторията на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” и от друга акредитирана лаборатория с изискванията на настоящата техническа спецификация;

- извършва сравнение на продукта с изискванията на: т. 2 „Състав и описание на продукта” (включително цвета на продукта), т. 3.1.2 „Изисквания към размерите”, т. 3.1.4. Изискване към кроенето и т. 3.1.5. Изискване при ушиването и технологичната обработка от настоящата техническа спецификация.

- извършва визуален контрол (външен оглед) на не по-малко от 10% от изделията, включени в доставената партида. Когато при прегледа комисията установи, че повече от 2% от прегледаните изделия не отговарят на утвърдената от директора на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” мостра, партидата не се предлага за приемане;

- при неспазване на заложените в настоящата техническа спецификация изисквания, проверената партида не се предлага за приемане.

8.2.4. Доставените продукти да бъдат съпроводени с:

8.2.4.1. Документи, удостоверяващи качеството, издадени от Производителя им;

8.2.4.2. Документ/и, удостоверяващ/и произхода, издаден/и от Производителя им, когато той е от страна-член на Европейския съюз, или

издаден/и от компетентен орган от страната на Производителя, или документ/и, заверен/и от Българската търговско-промишлена палата;

8.2.4.3. Декларация за съответствие с изискванията на договора, съгласно БДС EN ISO /IEC 17050-1 или еквивалентно/и, издадена от Изпълнителя;

8.2.4.4. Гаранционна карта.

8.2.5. При констатиране на съответствие на продукта с изискванията на договора, комисията по т. 8.2.1 изготвя Протокол за оценка на съответствието на цялата партида/доставка. При констатиране на несъответствие на продукта с изискванията на договора, комисията по т. 8.2.1 изготвя Констативен протокол.

Техническата спецификация е приета на заседание на ЕТИС по ВЪОРЪЖЕНИЕТО, ТЕХНИКАТА И ТИЛОВИТЕ ИМУЩЕСТВА И МАТЕРИАЛИ на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров“ с протокол № 32/13.11.2017 г.