

МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ПОЛУШУБА КОЖЕНА ЗА ЖЕНИ”

ТС. 71.2662.17

СОФИЯ

2017 г.

СЪГЛАСУВАНО:

ПРЕДСЕДАТЕЛ
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

РУМЕН ВАСИЛЕВ

12.05. 2017 г.

СЕКРЕТАР

НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

ТОМА ИВАНОВ

..... 2017 г.

ДИРЕКТОР
НА ДИРЕКЦИЯ „ЛОГИСТИКА“
ТОЙ И ЗАЯВИТЕЛ

ПОЛКОВНИК

МИТКО ГРИГОРОВ

..... 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ПОЛУШУБА КОЖЕНА ЗА ЖЕНИ“

ТС Ж 71.2662.17

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 4/24.04.2017 г.
и заменя ТС Ж 71.2104.15

Актуализирана на основание писмо с рег. № 30-17-151/03.04.2017 г.

ДИРЕКТОР НА ИНСТИТУТА ПО ОТБРАНА
„ПРОФ. ЦВЕТАН ЛАЗАРОВ“

ДОЦ. Д-Р

24.04.2017 г.

ПЕТКО ТАУШАНОВ

РАЗРАБОТИЛ: ИНЖ. ЗАРЕВА
АВТОР НА ФИГУРИТЕ: ИНЖ. БОРИСОВА

ТС Ж 71.2662.17

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ПОЛУШУБА КОЖЕНА ЗА ЖЕНИ” - ТС. *Ж 71.2662.17*

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Кожената полушуба е изработена от лицева кожа (напа-ярешка) от дребен рогат добитък, в цвят черен за военнослужещите от Сухопътните войски (СВ) и Военноморските сили (ВМС), и в цвят тъмносив за военнослужещите от Военновъздушните сили (ВВС). Подплатена е с хастар от вискозна коприна. Комплектувана е с подвижна топла подплата от прошита към вискозен хастар полиестерна вата и подвижна топла яка от кожухарска кожа.

2.1. Полушуба от лицева кожа, с хастар

Силуетът на полушубата, изобразена на **Фигура 1** и **Фигура 2**, е прав. Дължината на полушубата е три четвърти.

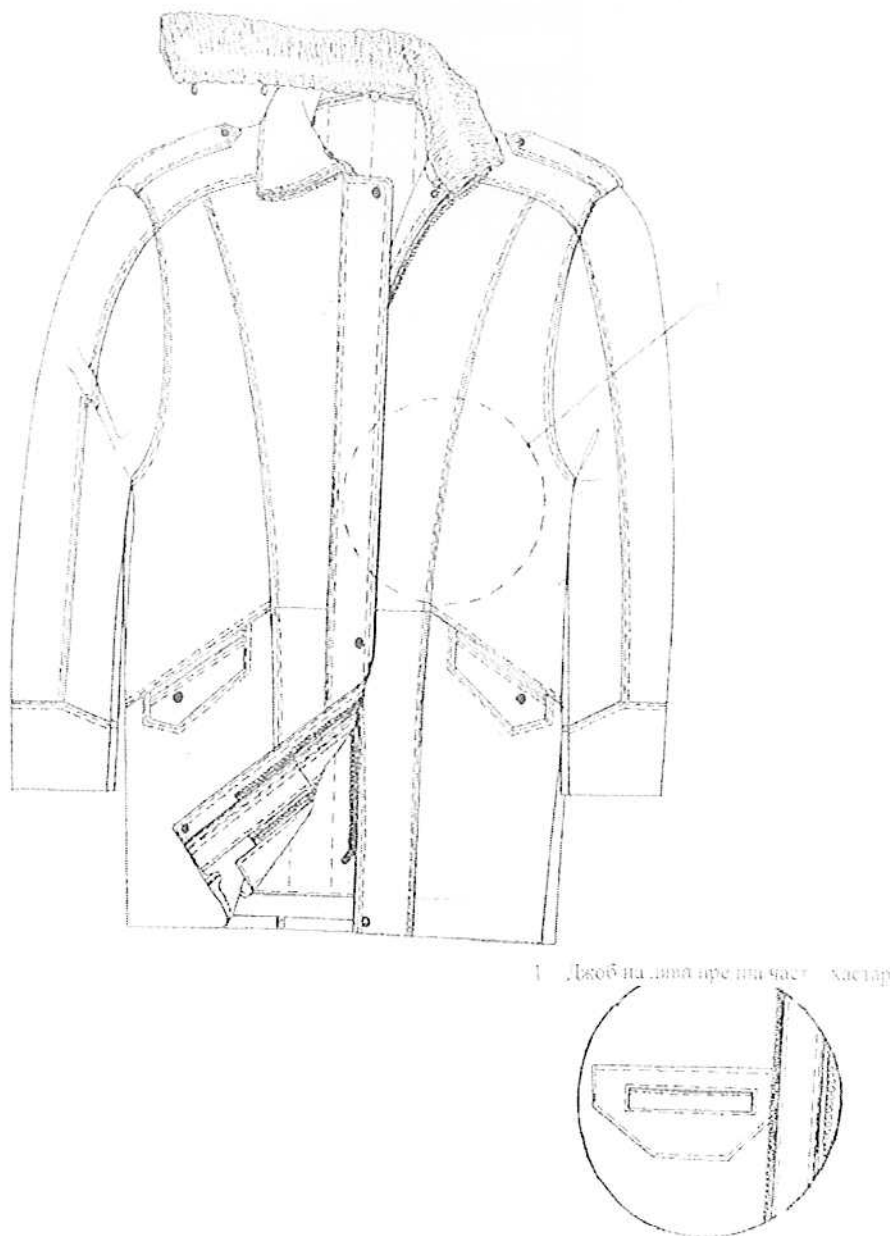
Предните части са: с платка в раменната област, под платката - два детайла, срязани в областта на талията, като вътрешният (откъм закопчаването) е срязан хоризонтално, а страничният - под наклон и под линията на наклоненото срязване е изработен по един вътрешен джоб. Джобовете са с по една широка филетка под форма, която се притваря с метално оксидирано бутон-копче. Предните части се закопчават с метален делим цип, който преминава и по шпица на яката, а от вратната извивка надолу е покрит с пластрон, монтиран на дясната предна част. Закопчаването е допълнително осигурено с три метални оксидирани бутон-копчета.

Гърбът е: с цяла платка в раменната област, под нея три детайла, срязани в областта на талията, като средният детайл е срязан – хоризонтално, а двата странични – под наклон.

Яката е без столче. Откъм горната част на яката, в шева на вратната извивка, са пришити пет пластмасови копчета за закрепване на подвижната топла яка. На долната част на яката, успоредно на външния ѝ край, са пришити четири пластмасови копчета, също за закрепване на подвижната топла яка.

Ръкавът е прикачен, тришевов, изпълнен от три части – една цяла горна част (лакътна) и две долни части. При дължината му е прикачен маншет под форма. В ръкавната извивка, при раменния шев, в положение, осигуряващо

пълна видимост е монтиран пагон – носач, чийто свободен край е закрепен с метално оксидирано бутон-копче. Този пагон е предназначен да носи униформения пагон. Областта на рамото, между лицевата част и хастара, е подсилена с дунапренова подплънка.



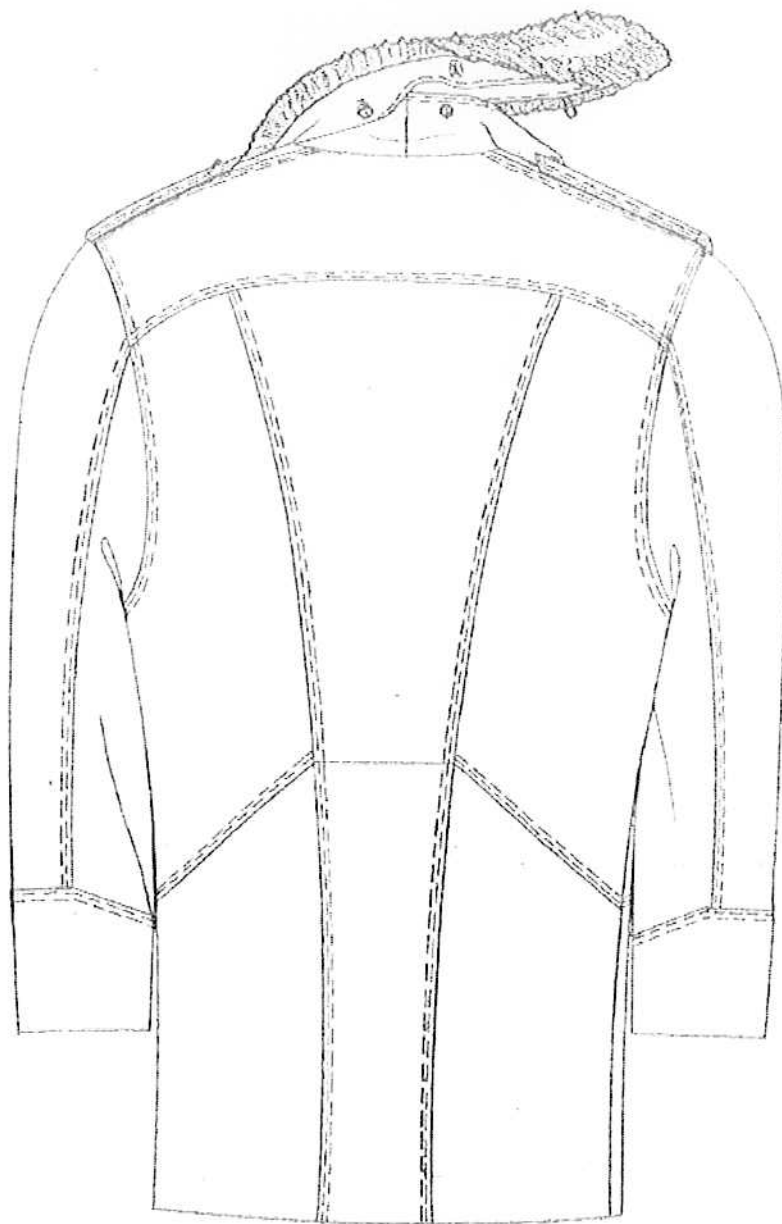
Фигура 1 – Полушуба, предна част

На лявата предна част от хастар, на линията на гърдите е изработен прорязан вътрешен джоб с една широка филетка от лицева кожа. Мястото на прорежа е укрепено с детайл от лицева кожа, пришит върху лицето на хастара. Насрещната мостра на джоба е от лицева кожа.

Мострите на предните части, откъм хастара са от лицева кожа. В съединителния им шев с детайлите от хастара, е монтиран цип за закрепване на подвижната топла подплата на полушубата.

Гърбът-хастар е изцяло скроен. В средата на съединителния шев на вратната му извивка и яката е защита закачалката от лицева кожа на полушубата.

Ръкавът – хастар е прикачен, едношевен.



Фигура 2 - Полушуба, гръб

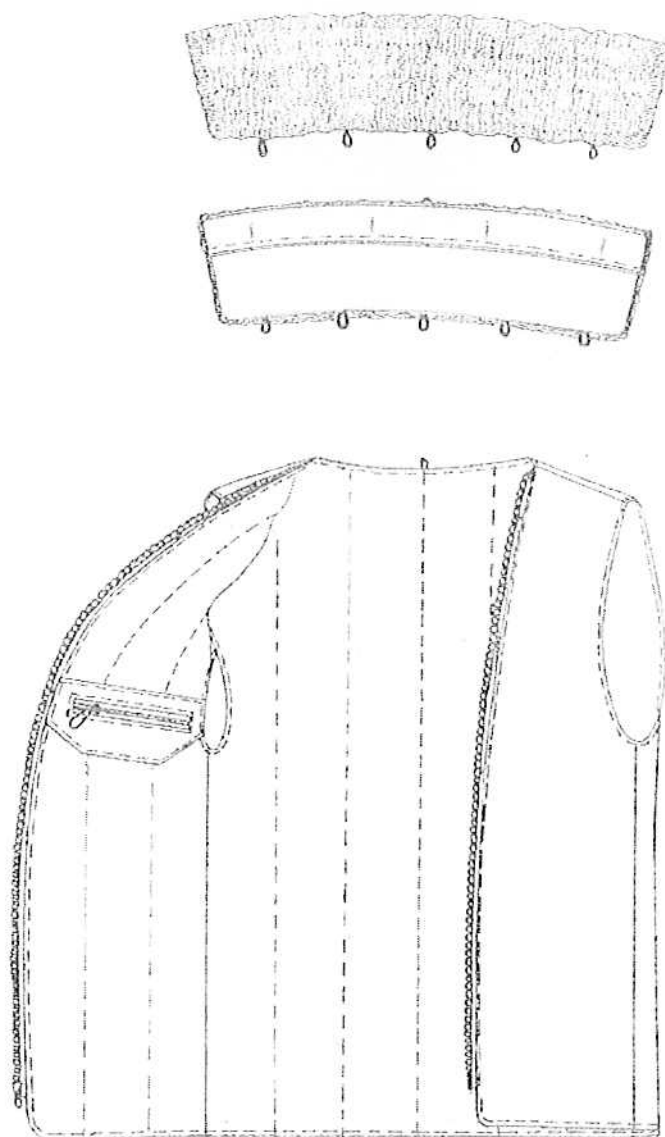
2.2. Подвижна топла подплата

Подвижната топла подплата е изобразена на **Фигура 3.**

Тази част на подвижната топла подплата, която е към тялото е изработена от едностранно прошита полиестерна вата към вискозен хастар. На дясната предна част, на линията на гърдите е изработен прорязан вътрешен джоб, затварящ се с пластмасов спирален цип под две филетки от лицева кожа. Мястото на прорежа е укрепено с детайл от лицева кожа, пришит върху лицето на подвижната подплата. Насрещната мостра на джоба е от лицева кожа.

Тази част на подвижната топла подплата, която е към полушубата е изпълнена от свободен вискозен хастар.

В средата на вратната извивка на гърба на подвижната топла подплата е защит петлик, който захваща копчето, зашито в средата на вратната извивка на полушубата, при закрепването на топлата подплата.



Фигура 3 – Топла подплата и топла яка

2.3. Подвижна топла яка

Подвижната топла яка е изобразена също на Фигура 3. Горната част на подвижната яка е от кожухарска кожа, а долната ѝ част – от подлепен вискозен хастар. В съединителния шев на двете части на яката по външния ѝ край, откъм долната ѝ страна, е монтиран детайл от лицева кожа. Върху него са изработени четири вертикални илика за закопчаване на копчетата, пришити на долната страна на яката на полушубата. В шева на вратната извивка на подвижната яка са монтирани пет петлика от полиамидна лентичка, за захващане на копчетата, пришити във вратната извивка на горната част на яката на полушубата.

3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания по предназначение

3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на кожената полушуба с подвижна топла подплата е разработена в 40 типоразмера с обхват по ръст от 158 cm до 176 cm и по обиколка на гърдите от 88 cm до 124 cm. Типоразмерите са посочени в Таблица 1.

Заявителят може да заявява и допълнителни типоразмери, извън обхвата на Таблица 1.

Таблица 1 - Типоразмери, cm

Ръст	158, 164, 170, 176									
Обиколка на гърдите	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
Обиколка на ханша	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132

3.1.2. Изисквания към кроенето

3.1.2.1. За лицевата кожа – да се подбират еднакви по дебелина и обработка парчета.

3.1.2.2. За детайлите от кожа - да се поставят необходимите центрове, като дълбочината им не надвишава 0,2 cm.

3.1.2.3. За хастара - да се спазва направлението на основната нишка, съгласно означенията върху кройките.

3.1.3. Изисквания към ушиването

3.1.3.1. Укрепително - украсителни шевове на двуиглова машина, с широчина съответно 0,2 и 0,8 cm, да са изпълнени, както следва:

- по края на яката и бортовете на предните части на полушубата;
- по края на пластрона на дясната предна част на полушубата;
- по съединителните шевове на детайлите на предните части и на гърба на полушубата;
- по долния край на платките на предните части и гърба на полушубата;
- по раменните шевове на полушубата и по двата съединителни шева на горната част на ръкавите с двете долни части;
- по горния край на маншетите;
- по края на пагоните-носач;
- по шева за прикачане на ръкавите на полушубата;
- по края на филетката и прореza на джоба на предните части на лицето на полушубата.

3.1.3.2. Укрепително - украсителен шев с широчина $(0,3 \pm 0,1)$ cm да е изпълнен, както следва:

- върху мострите на предните части-хастар на полушубата, успоредно на съединителния шев на мострите, хастара и ципа за топла подплата;
- за зашиване детайла от лицева кожа за укрепване прореza на вътрешните джобове върху лявата предна част-хастар и дясната предна част на топлата подплата;
- по края на филетката на джоба върху лявата предна част-хастар и по края на отвора на джобовете върху лявата предна част-хастар и дясната предна част на топлата подплата;
- по целия край на топлата подплата и по ръкавните ѝ извивки;

- по свободния край на детайла от лицева кожа на подвижната топла яка.

3.1.3.3. Ципът за закопчаване на предните части на полушубата да е защитен на $(12,0 \div 14,0)$ cm от долния край на полушубата.

3.1.3.4. Ципът за закрепване на подвижната топла подплата да е защитен:

- за полушубата - от раменния шев на мострата на хастара, до $(16,0 \div 20,0)$ cm от долния край на полушубата;

- за топлатата подплата – горният край на ципа да е защитен при раменния шев.

3.1.3.5. Трите бутон-копчета на пластрона на дясната предна част на полушубата да са монтирани, както следва: горното и долното копче – съответно на $(1,7 \div 2,0)$ cm от горния и долния край на пластрона и навътре, а средното копче – на 2,5 cm под хоризонталното срязване в областта на талията на лицевия детайл на предните части на полушубата и на $(1,7 \div 2,0)$ cm навътре.

Бутон-копчетата върху маншетите да са монтирани на $(2,0 \div 2,4)$ cm навътре.

Бутон-копчето на пагона-носач да е монтирано така, че да не възпрепятства свободното положение на униформения пагон, поставен върху пагона-носач.

3.1.3.6. Филетката на вътрешния „джоб с една широка филетка“ да е с ширина $(2,0 \pm 0,1)$ cm.

3.1.3.7. Филетките на вътрешния „джоб с цип под две филетки“ да са с ширина $(0,6 \div 0,8)$ cm.

3.1.3.8. Към готовото изделие да е прикрепено резервно пластмасово прозрачно копче.

3.1.3.9. Пагоните - носач да са монтирани при раменния шев така, че да осигуряват пълна видимост на поставения върху тях униформен пагон. Бутон-копчето върху полушубата за закопчаване на свободния край на пагона-носач, да е монтирано пред раменния шев на полушубата.

3.1.3.10. Мястото на съединителния шев на платките с предните части и с гърба, да съвпада в ръкавната извивка с мястото на съединителния шев на горната част на ръкавите с долните им части.

3.1.3.11. Хастарът в ръкавната извивка да е прихванат към лицевата част на полушубата, при раменния шев и при подмишечната част чрез текстилна лентичка.

3.1.3.12. Гъстотата на съединителните и на украсително - укрепителните шевове на лицевата кожа да е 2-3 бода в см, а на шевовете на хастара и джеблъка - да е 3-4 бода в см.

3.1.4. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработване на полушубата и топлатата подплата да са съгласно спецификацията (Таблица 2).

Таблица 2 - Спецификация на материалите

№ по ред	Наименование	Предназначение	Стандартнационен документ
1	2	3	4
1	<p>Кожа лицева (напа-ярешка) от дребен рогат добитък, с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС:</p> <ul style="list-style-type: none"> - влага, % - не повече от 16,0; - екстрахируеми с органични разтворители вещества, % - не повече от 12,0; - рН на воден екстракт, рН – не по-малко от 3,2; - съдържание на Cr VI, mg/kg - не повече от 3,0; - време за проникване на първа капка вода, min – не по-малко от 20; - водопогълтване след 2 h, % - не повече от 35,0; - якост на опън, МПа – не по-малко от 6,0; - удължение при натоварване с 5 МПа, % - (20,0 ÷ 45,0); - устойчивост на обагрянията на триене, степен: <ul style="list-style-type: none"> • сухо триене при 50 цикъла – ≥ 3; • мокро триене при 20 цикъла – $\geq 2/3$; - якост на раздиране на шев, N/mm – не по-малко от 50,0 	<p>Основен материал за полушубата;</p> <p>Филетки и насрещна мостра на всички прорязани вътрешни джобове и за подсилване мястото на прореза – за полушубата и за подвижната топла подплата;</p> <p>Детайл за долната страна на подвижната топла яка</p>	

2	<p>Хастар, с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС:</p> <ul style="list-style-type: none"> - състав, % – 100,0, вискозна коприна; - минимална маса на единица площ, g/m^2 – 80,0; - минимална сила при опън, daN: <ul style="list-style-type: none"> • основа – 30,0; • вътък – 20,0; - минимална устойчивост на цвета (обагрянията), бал: <ul style="list-style-type: none"> • пот – 3-4; • сухо триене – 4; • химическо чистене – 4; - максимално съдържание на формалдехид, mg/kg – 75,0; - pH на воден екстракт, pH – (4,0-7,5) 	<p>Хастар на полушубата;</p> <p>Хастар за прошиване на ватата за топлата подплата;</p> <p>Долна част на подвижната топла яка</p>	
3	<p>Джеблък памучен тип:</p> <ul style="list-style-type: none"> - минимална сила при опън, daN: <ul style="list-style-type: none"> • основа – 45,0; • вътък – 30,0; - устойчивост на претриване, g (при 1000 цикъла; 9 kPa) – max 0,1; - максимално съдържание на формалдехид, mg/kg – 75,0; - pH на воден екстракт, pH – (4,0-7,5) 	<p>Торби на всички джобове на: лицевата част на полушубата, на хастара на полушубата и на подвижната топла подплата</p>	
4	<p>Кожа кожухарска, с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pH на воден екстракт, pH – не по-малко от 3,2; - съдържание на Cr VI, mg/kg – не повече от 3,0; - съпротивление на раздиране, N – не по-малко от 20,0; - якост на опън, N – не по-малко от 80,0 	<p>Подвижна топла яка на полушубата</p>	
5	<p>Вата полиестерна фиксирана, прошита едностранно с вискозен хастар (по т. 2), на райе с широчина $(10,0 \pm 0,5)\text{cm}$; Технически изисквания към ватата:</p> <ul style="list-style-type: none"> - маса на единица площ, g/m^2 – $120,0 \pm 5,0$ %; - максимално съдържание на формалдехид, mg/kg – 75,0; - pH на воден екстракт, pH – (4,0-7,5) 	<p>Подвижна топла подплата – предни части и гръб</p>	

6	Вата полиестерна фиксирана; Техническите изисквания към ватата са като по т.5	Вложка за широката филетка на прорязания джоб на двете предни части на лицето на полушубата и за прорязания вътрешен джоб на лява предна част-хастар	
7	Подпътници от дунапрен, 1 чифт	Оформяне раменната област на полушубата	
8	Подлепващо – флизелин (петъкан текстилен материал), с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС	Укрепване на: Пластрона на дясната предна част; Мострите откъм хастара на полушубата; Двете части на яката на полушубата; Двете части на пагоните; Двата края на торбите от джеблък на всички джобове при зашиването им към насрежната мостра от лицева кожа и към филетката; Филетките на джобовете; Долната част от хастар на подвижната топла яка; Двете части на детайла от лицева кожа, монтиран на долната страна на подвижната топла яка	
9	Конци машинни, с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС: - Състав, % - 100,0, полиестер	За лицеви (укрепителни и украшителни) шевове и за съединителни шевове	
10	Копче пластмасово прозрачно, с диаметър $(15.0 \div 16.0)$ mm, общо 10 бр., разпределени, както следва: - 9 бр. - 1 бр.	За прикрепване на подвижната топла яка на полушубата; Резервно;	
11	Цип метален делим с широчина на зъбната верига (7.0 ± 0.3) mm, с цвят на текстилната лента - черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС – 1 бр.	Закопчаване на предните части на полушубата	БДС 4518 или еквивалентно/и
12	Цип спирален полиамиден неделим, с широчина на спиралата в затворено положение (3.95 ± 0.5) mm, с цвят на текстилната лента - черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС – 1 бр.	За прорязания вътрешен джоб на дясната предна част на топлата подплата	БДС 13457 или еквивалентно/и

13	Циц спирален полиестерен делим с широчина на спиралата в затворено положение $(6,0 \pm 0,5)$ mm, с цвят на текстилната лента - черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС – 2 бр.	За закрепване на подвижната топла подплата	БДС 13457 или еквивалентно/и
14	Бутон-копче метално оксидирано, с външен диаметър на горната част $(15,0 \pm 16,0)$ mm, 5 бр., разпределени, както следва: - 3 бр.; - 2 бр.; - 2 бр.	За закопчаване: - на пластрона на дясната предна част на полушубата; - на филетката на джобовете на лицевите предни части на полушубата; - на пагоните-носач	
15	Лента полиамидна с широчина $(0,3 \pm 0,5)$ cm, с цвят черен за СВ и ВМС и тъмносив за ВВС	За 5 бр. петлици, зашити във вратната извивка на подвижната топла яка; За 1 бр. петлик, зашит в средата на вратната извивка на подвижната топла подплата	
16	Лепило за кожа	За слепване подгъва на полушубата; За слепване разтворените резерви на шевове	
17	Лента маркировъчна: - за полушубата; - за подвижната топла подплата; - за подвижната топла яка	Означавање на: типоразмера, фирмата-производител, годината на производство, основния материал и условията за влаго-топлинна и химическа обработка на изделието	

3.1.5. Размери на полушубата и на подвижната топла подплата

Размерите на полушубата и на подвижната топла подплата, в готов вид да са съгласно посочените в **Таблица 3**.

Забележка към Таблица 3: Местата за измерване на размерните показатели са, както следва:

1. Дължина на полушубата - измерва се по средната линия на гърба разстоянието от линията на вратната извивка до долния край на изделието;
2. Дължина на гърба на полушубата до линията на талията - измерва се по средната линия на гърба разстоянието от линията на вратната извивка до линията на хоризонталния съединителен шев на двете части на средния детайл на гърба;

3. Широчина на гърба на полушубата по линия на плещите – измерва се дължината на отсечката между двете крайни точки от платката на гърба върху ръкавните извивки;

4. Дължина на ръкава на полушубата, включително манишета - в закончано положение на изделието, при наложени една върху друга предна част и гръб и пригладен с ръка ръкав, измерва се по продължение на външната част на ръкава разстоянието от най-високата точка върху ръкавната извивка до долния край на ръкава;

5. $\frac{1}{2}$ широчина на ръкава при дължината му - при наложени една върху друга предна и задна част на ръкава, измерва се по линията на дължината му разстоянието между страничните линии на прегъване;

6. Широчина на рамото на полушубата - измерва се по продължение на раменния шев разстоянието от линията на вратната извивка до линията на ръкавната извивка;

7. Пагон - носач:

- дължина - измерва се по продължение на средната линия на пагона разстоянието от върха на пагона до линията на ръкавната извивка;

- широчина - измерва се дължината на отсечката, перпендикулярна на двете дълги страни на пагона;

8. $\frac{1}{2}$ широчина по линията на гърдите (при закончано положение) на полушубата - в закончано положение при наложени една върху друга предна част и гръб, измерва се разстоянието между страничните линии на прегъване на изделието, на 2,0 см под ръкавните извивки;

9. $\frac{1}{2}$ широчина по линията на дължината (при закончано положение) на полушубата - в закончано положение при наложени една върху друга предна част и гръб, измерва се по линията на дължината разстоянието между страничните линии на прегъване на изделието;

10. Яка на полушубата:

- широчина на яката в средата - измерва се вертикално в средата на горната част на яката разстоянието от съединителния шев по вратната извивка до външния край на яката;

- дължина на ивица - измерва се върху горната част на яката разстоянието от върха на яката до съединителния ѝ шев с мострата;

11. Дължина на отвора на:

- Джоб на предните лицеви части;

- Джоб с филетка на лява предна част-хастар;

- Джоб с цип на дясната предна част на подвижната топла подплата;

За дължината на отвора на посочените джобове - измерва се по продължение на пришиването на филетката разстоянието между двата ѝ края;

12. Дължина на подвижната топла подплата – както т. 1.

Таблица 3 - Размери на полушуба кожена за жени, в готов вид, см

Размерен показател	Ръст	Обиколка на гърдите											Доп. откл. (+,-)
		88	92	96	100	104	108	112	116	120	124		
		3											
1	2	4											
1. Дължина на полушубата	158	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	1,5
	164	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	
	170	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	
	176	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	85,0	
2. Дължина на гърба на полушубата до линията на талията	158	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	44,0	0,5
	164	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	45,0	
	170	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	
	176	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0	
3. Широчина на гърба по линия на плещите на полушубата	От 158 до 176	46,0	47,0	48,0	49,0	50,0	51,0	52,0	53,0	54,0	55,0	0,5	
	4. Дължина на ръкава на полушубата, включително маншета	158	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	1,0
		164	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	
170		61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0		
176		63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0		
5. ½ широчина на ръкава при дължината му	От 158 до 176	14,5	14,8	15,1	15,4	15,7	16,0	16,3	16,6	16,9	17,2	0,3	
	6. Широчина на рамото на полушубата	От 158 до 176	15,6	15,6	15,6	16,6	16,6	16,6	16,6	17,6	17,6	17,6	0,3

ТС. № 71.2662.17

15/22

7. Пагон - носач: - дължина; - ширина	От 158 до 176	15.5 4.0	15.5 4.0	15.5 4.0	15.5 4.0	15.5 4.0	15.5 4.0	15.0 4.0	15.0 4.0	15.0 4.0	15.0 4.0	0.5 0.3
8. 1/2 ширина по линията на гърдите (при закопчано положение) на полушубата	От 158 до 176	57.0	59.0	61.0	63.0	65.0	67.0	69.0	71.0	73.0	75.0	1.0
9. 1/2 ширина по линията на дължината (при закопчано положение) на полушубата	От 158 до 176	57.0	59.0	61.0	63.0	65.0	67.0	69.0	71.0	73.0	75.0	1.0
10. Яка на полушубата: - ширина на яката в средата; - дължина на шпица	От 158 до 176	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	9.0 11.0	0.5
11. Дължина на отвора на: - Джоб на предните лицеви части; - Джоб с филетка на лявата предна част- хастар; - Джоб с цип на дясната предна част на подвижната топла подплата	От 158 до 176	15.0 14.0 15.0	15.0 14.0 15.0	15.0 14.0 15.0	15.5 14.0 15.0	15.5 14.0 15.0	15.5 14.0 15.0	15.5 14.0 15.0	16.0 14.0 15.0	16.0 14.0 15.0	16.0 14.0 15.0	0.5
12. Дължина на подвижната топла подплата	158 164 170 176	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	70.0 73.0 76.0 79.0	1.5

ТС...271-266217

16/22

3.1.6. Методи за контрол и изпитване

3.1.6.1. Моделът на полушубата да се контролира за съответствие с описанието в т.2 на настоящата ТС.

3.1.6.2. Вложените в изработването на полушубата материали по точки: 7, 8, 10, 14, 15, 16 и 17 от Таблица 2; цветът на материалите по точки: 1, 2, 4, 9, 11, 12, 13 и 15 от Таблица 2 се контролират чрез сравняване с изискванията в Таблица 2.

3.1.6.3. Показателите на материалите по точки: 1, 2, 3, 4, 5, 9, 11, 12 и 13 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 4**.

3.1.6.3.1. За конците по т.9 от Таблица 2 задължително се изпитва съставът им по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти.

3.1.6.3.2. За ципа по т.11 от Таблица 2 задължително се изпитват показателите по т.3 и т.6 от Таблица 3 на БДС 4518 или еквивалентно/и.

3.1.6.3.3. За ципа по т.12 от Таблица 2 задължително се изпитват показателите по т.5, т.7 и т.8 от Таблица 3 на БДС 13457 или еквивалентно/и.

3.1.6.3.4. За ципа по т.13 от Таблица 2 задължително се изпитват показателите по т.5, т.8 и т.11 от Таблица 3 на БДС 13457 или еквивалентно/и.

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

3.1.6.5. Контролирането на изискванията по точките от 3.1.3.1 до 3.1.3.7 на техническата спецификация се извършва с помощта на метална ролетка или шивашки метър с точност $\pm 0,1$ cm.

Широчината на шевовете по т. 3.1.3.1 и т. 3.1.3.2 се проверява чрез измерване с метална ролетка в две-три точки от шева.

3.1.6.6. Гъстотата на бода по т.3.1.3.12 се проверява с отброяване на бодовете в рамките на 1,0 cm от метална ролетка или шивашки метър.

3.1.6.7. Контролирането на размерите на полушубата, в готов вид, по Таблица 3 се извършва с помощта на метална ролетка или шивашки метър с точност $\pm 0,1$ cm.

Таблица 4 – Методи за изпитване

Наименование на показателя	Метод за изпитване, съгласно нормативен акт или стандарт
1. Влага	БДС EN ISO 4684 или еквивалентно/и
2. Екстрахируеми с органични разтворители вещества	БДС EN ISO 4048 или еквивалентно/и
3. pH на воден екстракт	БДС EN ISO 4045 или еквивалентно/и
4. Съдържание на Cr VI	БДС EN ISO 17075 или еквивалентно/и
5. Време за проникване на първа капка вода	БДС EN ISO 5403-1 или еквивалентно/и
6. Водопоглъщане	БДС EN ISO 20344 или еквивалентно/и
7. Якост на опън	БДС EN ISO 3376 или еквивалентно/и
8. Удължение при натоварване	БДС EN ISO 3376 или еквивалентно/и
9. Якост на раздиране на шев	БДС 12789 или еквивалентно/и
10. Устойчивост на обагрянията на триене	БДС EN ISO 11640 или еквивалентно/и
11. Съпротивление на раздиране	БДС EN ISO 3377-1 или еквивалентно/и
12. Състав	НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти
13. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и БДС EN 29073-1 или еквивалентно/и
14. Сила при опън	БДС EN ISO 13934-1 или еквивалентно/и
15. Устойчивост на цвета (обагрянията) на: <ul style="list-style-type: none"> • пот • химическо чистене • триене 	БДС EN ISO 105-E04 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-D01 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и
16. pH на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
17. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
18. Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-3 или еквивалентно/и
19. Минимална здравина на ципа при напречно опъване	БДС 4518 или еквивалентно/и
20. Минимална здравина на горни спиращи части при опъване	БДС 4518 или еквивалентно/и
21. Минимална здравина на долни спиращи части при опъване	БДС 4518 или еквивалентно/и
22. Минимална здравина до скъсване на съединителя на делимия цип при напречно опъване	БДС 4518 или еквивалентно/и

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

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

Полушубата да се почиства съгласно указанията върху маркировъчната лента и инструкцията за експлоатация.

3.5. Изисквания за скритост и маскировка

Не се изискват.

3.6. Изисквания за транспортпригодност и съхранение

3.6.1. 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.

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

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

3.7. Други специфични изисквания

Не се изискват.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Не се изискват.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

Не се изискват.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

Маркирането и опаковането на готовите изделия се извършва съгласно специални изисквания на заявителя или по следния начин:

6.1. Маркировъчна лента, съдържаща информация по т.17 от Таблица 2 да е защита, както следва:

ТС...*71-2662.17*

- за полушубата – в левия страничен шев на хастара на (20,0 ÷ 25,0) cm от долния край на изделието;
- за топлатата подплата - в левия страничен шев на (10,0 ÷ 15,0) cm от долния край на изделието;
- за топлатата яка – под детайла от лицева кожа в средата на съединителния му шев.

6.2. Всяко изделие, комплектувано с топла подплата и топла яка, закопчано, се поставя на закачалка, след което се покрива с полиетиленов плик. Така опаковани, изделията се подреждат на щендъри.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

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.

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 Кандидатите представят:

- 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, Институт 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 доставят, за чието съответствие с продукта, описан в настоящата техническа спецификация е обективно възможно да се извърши визуално оценяване и сравняване с утвърден еталонен образец (ако има такъв) от експертите в комисията за разглеждане и оценка на офертите.

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 Институт по отбрана „Професор Цветан Лазаров” и членове представители на Дирекция „Логистика”, Заявителя и/или Потребителя и Изпълнителя.

8.2.2. Институтът по отбрана „Професор Цветан Лазаров” преди доставка на всяка партида да извършва изпитвания на вложените в изработването на изделието материали, както и на готовото изделие, за проверяване на съответствието им с изискванията на настоящата техническа спецификация. При вземането на проби за лабораторни изпитвания да се извърши и подбор на проби за арбитражни изпитвания.

8.2.3. Готовите изделия да се приемат на партии, съгласно ВС 40041 или еквивалентно/и.

8.2.4. При приемане на готовите изделия, оценяването на съответствието да се удостоверява и извършва съгласно изискванията на настоящата техническа спецификация в изпитвателната лаборатория на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”, чрез контролни изпитвания:

- на вложените материали;
- на готовото изделие: оценяване на съответствието на изделието с изискванията на т.2 „Състав и описание на продукта” от настоящата техническа спецификация; оценяване на съответствието на изделието с изискванията на т.3.1.2 „Изисквания към кроенето” и т.3.1.3 „Изисквания към ушиването” от настоящата техническа спецификация; снемане на размерите в готов вид на изделието за оценяване на съответствието с изискванията на Таблица 3 „Размери на полушуба кожена за жени, в готов вид, cm” от настоящата техническа спецификация.

8.2.5 Ред за работа на комисията по приемане на готовите изделия:

- комисията по приемането проверява и сравнява данните от протокола/ите от изпитванията в лабораторията на Институт по отбрана „Професор Цветан Лазаров” с изискванията на настоящата техническа спецификация;

- комисията по приемането 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 мостра от директора на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”, партидата не се приема;

- при неспазване на заложените в настоящата техническа спецификация изисквания, проверената партида не се приема. Същата се връща на изпълнителя по договора.

8.2.6 Доставените продукти да бъдат съпроводени с:

8.2.6.1 Документи, удостоверяващи качеството, издадени от производителя им;

8.2.6.2 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;

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

8.2.6.4 Гаранционна карта и инструкция за експлоатация.

8.2.7 Съответствието на продукта с изискванията на договора за доставка се удостоверява с Протокол за оценка на съответствието.

Техническата спецификация е приета на заседание на ЕТИС по „Въоръжение, техника и тилови имуществва” на Института по отбрана с протокол № 22/12.04.2017 г.