

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ФЛАНЕЛКА С ЯКА И КЪС РЪКАВ”

ТС № 41.2866.17.....

СОФИЯ

2017 г.

СЪГЛАСУВАНО:

ПРЕДСЕДАТЕЛ
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

АНТОН ЛАСТАРДЖИЕВ

5.01.2017 г.

СЕКРЕТАР
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

ИВАН ПЕЙКОВ

... 2017 г.

ДИРЕКТОР
НА ДИРЕКЦИЯ „ЛОГИСТИКА“

ПОЛКОВНИК

МИТКО ГРИГОРОВ

04.01.2017 г.

Зам.-командващ на СКС
(длъжност)
ген.м-р Тодор Тодоров
(звание, име и фамилия)
ЗАПОВЕД ЗА ЗАМЕСТВАНЕ
N 1372 14.12.2017
от 18.12.17. до 05.01.18г.

ЗАЯВИТЕЛ
КОМАНДВАЩ НА СЪВМЕСТНОТО
КОМАНДВАНЕ НА СИЛИТЕ

ГЕНЕРАЛ - ЛЕЙТЕНАНТ

ЛЮБЧО ТОДОРОВ

22.12.2017 г.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ФЛАНЕЛКА С ЯКА И КЪС РЪКАВ“

ТС № 71.2866.17.....

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 16/12.12.2017 г.

Разработена на основание писма с рег. № 21-37-4/17.07.2017 г. на дирекция „Отбранителна аквизиция“ и заявка с рег. № 120-4714/05.07.2017 г. на СКС и с писмо с рег. № 7760/04.12.2017 г. от ВМС

ДИРЕКТОР НА ИНСТИТУТА ПО ОТБРАНА
„ПРОФЕСОР ЦВЕТАН ЛАЗАРОВ“

ПОЛКОВНИК Д-Р

ДИМИТЪР КИРКОВ

2017 г.

Разработил: текст. инж.

Ваня Борисова

11.12.2017 г.

ТС № 71.2866.17.....

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ФЛАНЕЛКА С ЯКА И КЪС РЪКАВ” - ТС. № 2866.17.....

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Изделието е предназначено за окомплектоване на военнослужещите от МО и БА.

Фланелката по Фигура 1 и 2 да е в полусвободен силует с предно горно закопчаване, с яка, къси ръкави, раменни щрифелки (носач-пагони) и ляв горен външен джоб. Основата част на изделието да се изработва от трикотажно пике (лакоста) или еквивалентно/и, като яката и маншетите да са от щрик (рипсена плетка) или еквивалентно/и. Съставът на изделието да е в % - 97/3 (Памук/Еластан) и да се изработва в следните цветове:

- за ОВ да е в цвят „тъмнозелен”;
- за ВВС да е в цвят „тъмносив”;
- за ВМС да е в цветове „бял”, „светла охра” и „черен”;
- за пустинните условия да е в цвят „пясъчножълт”.

Предната част на фланелката да е изчистена и да е в полусвободен силует. В областта на врата да е с яка и с предно частично отваряне на шлиц. Последният да се закопчава с три броя копчета и илици. От лявата страна на ниво гърди да се пришива външен джоб без капак. Ъглите при основата на торбата да са със засечена форма. Подгъвът на отвора му да е еднократно пречупен. Закопчаването на джоба в средата да е с един брой копче към вертикално изработен илик. Над ляво разположеният джоб центровано да се пришива лента. Последната да е с трикопър и с надписи „БЪЛГАРСКА АРМИЯ” и „BULGARIAN ARMED FORCES”, избродирани на два реда с главни букви. От дясната страна върху изделието да се пришива лепяща лента с бримки „Велкро” или еквивалентно/и, за допълнително прилепване на именна табелка за фамилията на военнослужещия. Последната лента за окачване да е симетрично разположена спрямо първата лента, запазвайки същото ниво.



Фигура 1

ТС. 7. 41. 2866. 17.



Фигура 2

ТС. 41. 2866. 17.

Яката да е изработена на щрик машина с цвят по основния трикотажен плат. Резервата при прикачването на яката да се обточва отвътре с веревна лента с ширина $(1,0 \pm 0,1)$ cm в готов вид, изработена от основния трикотажен плат или жакардова веревна лента.

Гърбът да е прав и изчистен. В областта на раменете в ръкавните извивки да се пришиват носещи основи във вид на щрифелки (носач-пагони) за поставяне на тунел-пагони от бойната украса. Щрифелките (носач-пагоните) да се изработват от основния трикотажен плат и да са със заострени форми при върховете си. Закопчаването им да е с илик към копче. Копчетата да се пришиват при раменния участък след шева назад, върху припуските за шев за осигуряване на допълнителна здравина. Монтирането на щрифелките (носач-пагоните) в ръкавните извивки да са по следния начин; един сантиметър от широчината им да се разполага назад от раменния шев, като останалата им по-голяма част от широчината да е напред.

На гърба на изделиято на ниво плещи, центровано да се изпълнява термощампа „Флок” или еквивалентно/и с надпис „ **БЪЛГАРСКА АРМИЯ** ” с главни букви със шрифт „Arial Black” или еквивалентно/и за ОВ и ВВС. За ВМС да е без щампа. Щампата да е термоустойчива, водоустойчива и светлоустойчива. Цветовете на надписите върху изделиято да са по т. 4 на Таблица 3 от настоящата ТС. Габаритните размери в готов вид на надписа да е:

- дължина - $(30,0 \pm 0,8)$ cm;
- ширина (височина на буквите) - $(4,0 \pm 0,2)$ cm.

Ръкавите да са къси. При дължината на отвора да завършват с бие, изработено на щрик машина с ширина от 2,5 cm до 2,8 cm и в цвят по основния трикотажен плат. На левият ръкав да се пришива наръкавен знак „РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ”. Центроването му спрямо раменния шев да е надолу, на не е по-малко от 7,0 cm и не повече от 9,0 cm, засечено спрямо горната част на емблемата.

Подгъвът на фланелката при дължината ѝ да е с широчина от $(3,0 \pm 0,3)$ cm и да се изпълнява на покривна машина с двуигловка.

Яката на изделието и бието при дължината на ръкавите да се изработват от ластичен трикотажен плат на щрик машини с 1×1 реброва плетка или еквивалентно/и.

Монтирането на ластичното трикотажно бие към ръкавите и прикачването на самите ръкавите към основната част на изделието да се изпълняват на специализирана машина, с най-малко четириконежен оверлог в комбинация на верижен бод.

За осигуряване на допълнителна здравина, раменните шевове да се залягат назад към гърба и да се изпълняват на покривна машина с двуигловка. Ръкавите след присъединяването им да се залягат към изделието и допълнително да се укрепват с лицев шев изпълнен на 0,6 cm. до 0,8 cm.

Страничните шевове на фланелката и страничните шевове на ръкавите да се изпълняват едновременно на специализирана машина, с най-малко четириконежен оверлог плюс верижен бод.

Лицев застъпващ шев да се изпълнява при отвора на предния джоб с широчина от 2,0 cm до 2,2 cm.

3. ТАКТИКО - ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

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

3.1 Изисквания по предназначение

Изделието да е предназначена да покрива горната част на тялото на военнослужещите.

3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на спортната фланелка да се разработва в 7 анатомични обединени обиколки на гърдите (Ог) - от 80 cm до 138 cm и по 5 обединени ръста (Р) - от 158 cm до 194 cm, посочени в Таблица 1.

Таблица 1

Ръст (Р), см	158, (164;170), (176;182), (188;194)						
Обиколка на гърдите (Ог), см (с обхват „от – до“ в см)	80;84	88;92	96;100	104;108	112;116	120;126	132;138
	(78-86)	(86-94)	(94-102)	(102-110)	(110-118)	(118-129)	(129-141)
Европейски размери	X S	S	M	L	XL	XXL	XXXL

3.1.2. Изисквания към размерите на изделието в готов вид

Размерите на изделието в готов вид да са съгласно Таблица 2 и според описанието в настоящата ТС.

Таблица 2

Размерен показател	За ръстове (Р)	Обиколка на гърдите (Ог)							Доп. откл. (±)
		80;84	88;92	96;100	104;108	112;116	120;126	132;138	
		X S	S	M	L	XL	XXL	XXXL	
1. $\frac{1}{2}$ широчина на изделието по линия на гърдите	от 158 до 194	44,0	48,0	52,0	56,0	60,0	66,0	72,0	1,5
2. Дължина на изделието	158 (164;170) (176;182) (188;194)	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	68,0 72,0 76,0 80,0	1,8
3. $\frac{1}{2}$ широчина на изделието по линия на подгъва (при дължината)	от 158 до 194	42,0	46,0	50,0	54,0	58,0	64,0	70,0	1,5
4. Дължина на ръкава (включително широчина на ластичното бие от 2,5 cm до 2,8 cm)	158 (164;170) (176;182) (188;194)	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	20,5 21,5 23,5 25,5	1,0

5. $\frac{1}{2}$ широчина на ръкава при подгъва над ластичния щрик (в не разтегнато положение)	от 158 до 194	18,0	18,5	19,0	19,5	20,5	21,0	21,5	0,4
6. Широчина на рамото	от158 до194	15,5	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0	18,5	0,4
7. Шлиц (при вратния отвор): - дължина; - широчина.	от 158 до 194	14,0 3,5	14,0 3,5	14,0 3,5	14,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	0,4 0,2
8. Джоб: - широчина; - дължина; - дължина на засечените връхчета; - широчина на подгъва при отвора.	от 158 до 194	12,0 13,0 1,5 2,5	12,0 13,0 1,5 2,5	12,0 13,0 1,5 2,5	12,0 13,0 1,5 2,5	12,0 14,0 1,5 2,5	12,0 14,0 1,5 2,5	12,0 14,0 1,5 2,5	0,3 0,3 0,2 0,3
9. Яка: - дължина на шпица; - задна широчина без бието; - широчина на вътрешното обточващо бие.	от 158 до 194	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	8,0 8,0 1,0	0,5 0,5 0,1
10. Носач-пагон - дължина; - широчина.	от 158 до 194	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	15,0 3,5	0,4 0,2

Забележка:

1. Измеренията в готов вид да служат в помощ на моделиерите при конструиране на изделието.
2. Допускат се допълнителни типоразмери извън обхвата на Таблица 2 и по допълнителни изисквания на възложителя.

3.1.3. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработване на изделието да са съгласно настоящата техническа спецификацията и **Таблица 3.**

Таблица 3

№ по ред	Наименование	Предназначение
1.	<p>Плат трикотажен: (по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти)</p> <p>1.1. Плетка - трикотажно пике (лакоста) или еквивалентно/и;</p> <p>1.2. Количествен състав, % Памук/Еластан - 97/3 ;</p> <p>1.3. Маса на единица площ, g/m² - от 240,0 до 280,0;</p> <p>1.4. Оценка на цвета за цвят „бял” за Военноморските сили”</p> <p>Степен на белота или еквивалентно/и; W от 125,0 до 130,0 C Оттенък, TW (0,0±0,5)</p> <p>1.5. Оценка на цвета със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (±):</p> <p>1.5.1. За ОВ да е в цвят „тъмнозелен” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L * = 28,0; -1,5 ≤ ΔL* + ≤ 1,5; • a * = -4,0; -0,7 ≤ Δa* + ≤ 0,7; • b * = 8,0; -0,8 ≤ Δb* + ≤ 0,8. <p>Допустимо отклонение ΔE ≤ 2,0</p> <p>1.5.2. За Военновъздушните сили да в цвят „тъмносив” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L * = 46,08; -1,5 ≤ ΔL* + ≤ 1,5; • a * = -0,64; -0,7 ≤ Δa* + ≤ 0,7; • b * = 2,41; -1,0 ≤ Δb* + ≤ 1,0. <p>Допустимо отклонение ΔE ≤ 2,0</p> <p>1.5.3. За Военноморските сили да е в цветовете „светла охра” и „черен” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p>	<p>- за основния трикотажен плат на изделието</p> <p>- за обточващата веревна лента при основата на яката</p>

	<p>- За цвят „светла охра”</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 63,65$; $-1,4 \leq \Delta L^* \leq 1,4$; • $a^* = 1,93$; $-0,7 \leq \Delta a^* \leq 0,7$; • $b^* = 15,65$; $-1,1 \leq \Delta b^* \leq 1,1$. <p>Допустимо отклонение $\Delta E \leq 2,0$</p> <p>- За цвят „черен”</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 12,37$; $-0,9 \leq \Delta L^* \leq 0,9$; • $a^* = 0,35$; $-0,4 \leq \Delta a^* \leq 0,4$; • $b^* = 0,62$; $-0,5 \leq \Delta b^* \leq 0,5$. <p>Допустимо отклонение $\Delta E \leq 2,0$.</p> <p>1.5.4. За пустинните условия да е в цвят „пясъчножълт” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и.</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 68,88$; $-1,5 \leq \Delta L^* \leq 1,5$; • $a^* = 2,56$; $-0,2 \leq \Delta a^* \leq 0,2$; • $b^* = 14,76$; $-0,7 \leq \Delta b^* \leq 0,7$. <p>Допустимо отклонение $\Delta E \leq 2,0$.</p> <p>1.6. Минимална здравина на пробиване със сачма, daN – 25,0;</p> <p>1.7. Максимално изменение на размерите при пране 40° C и сушене, %:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по бримков стълб – max 5,7; • по бримков ред – max 5,0. <p>1.8. Устойчивост на обагренията (цвета), бал:</p> <ul style="list-style-type: none"> • пране при 40° C – min 3-4; • пот – min 3-4; • горещо гладене – min 4/4; • сухо триене – min 3-4; • светлина – min 4. <p>1.9. Устойчивост на претриване, g (при 2000 цикъла; 9 kPa) - max 0,1;</p> <p>1.10. Съдържание на формалдехид, mg/kg – max 75,0;</p> <p>1.11. pH на воден екстракт, pH – от 4,8 до 7,5;</p>	
2.	<p>Плат трикотажен ластичен: (по НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти)</p> <p>1.1 Плетка ластична реброва 1x1 на щрик машини или еквивалентно/и;</p>	За изработване на яката и биетата на ръкавите

	<p>1.2. Количествен състав , % - Памук/Еластан - 97/3;</p> <p>1.3. Цвят на бието – съпоставим с цвета на основния трикотажен плат по т. 1.4 и 1.5 от таблица 3:</p> <p>1.3. Устойчивост на обагрянния (цвета), бал:</p> <ul style="list-style-type: none"> • пране при 40° C – min 3-4; • пот – min 3-4; • горещо гладене – min 4/4; • светлина – min 4. 	<p><i>Забележка:</i> Да не се допуска нюансиране на цветовете при яката и биетата спрямо основния трикотажен плат</p>
3.	<p>Конци индустриални шевни :</p> <p>3.1. Количествен състав, %</p> <ul style="list-style-type: none"> • Полиестерни 100% или съпоставими; <p>3.2. Цветовете - съпоставими с основната тъкан на трикотажния плат или един тон по-тъмен .</p>	<p>За ушиване на изделието и почистване</p>
4.	<p>Термощампа „Флок” или еквивалентно/и - термоустойчива, водоустойчива и светлоустойчива</p> <p>- Оценка на цвета със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (±):</p> <p>4.4.1. За ОВ да е в цвят „олив ” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 33,0;$ $-1,5 \leq \Delta L^* + \leq 1,5;$ • $a^* = -3,0;$ $-0,6 \leq \Delta a^* + \leq 0,6;$ • $b^* = 6,0;$ $-1,3 \leq \Delta b^* + \leq 1,3.$ <p>4.4.2. За ВВС да е в цвят „сив” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 58,36;$ $-1,5 \leq \Delta L^* + \leq 1,5;$ • $a^* = 1,7;$ $-0,6 \leq \Delta a^* + \leq 0,6;$ • $b^* = 2,41;$ $-1,2 \leq \Delta b^* + \leq 1,2.$ <p>4.4.3. За пустинните условия да е в цвят „кафяв” със следните координати по (CIELAB) или еквивалентно/и.</p> <ul style="list-style-type: none"> • $L^* = 32,0;$ $-1,2 \leq \Delta L^* + \leq 1,2;$ • $a^* = 6,0;$ $-0,8 \leq \Delta a^* + \leq 0,8;$ • $b^* = 13,0;$ $-1,1 \leq \Delta b^* + \leq 1,1.$ 	<p>За надписа на щампата върху основния трикотажен плат :</p> <p>- върху основния тъмнозелен цвят за ОВ;</p> <p>- върху основния тъмносив цвят за ВВС;</p> <p>-върху основния пясъчножълт цвят за пустинни условия.</p>

ТС. № 1. 2866. 14

5.	Копчета пластмасови – матирани и пластични: <ul style="list-style-type: none"> • големини - с диаметър от $(12,0 \pm 1,0)$ mm; • 7 броя - (6 основни + 1 резервно); • цветове – съпоставими с основния цвят на изделиято. 	-за предното закопчаване на шлица – 3 бр., - за джоба -1 бр, - за щрифелките (носач-пагоните) - 2 бр. - за резервно-1бр.
6.	Лепяща лента с бримка „Велкро” еквивалентно/и - 1 брой <ul style="list-style-type: none"> • дължина - $(12,0 \pm 0,2)$ cm; • широчина - $(2,5 \pm 0,2)$ cm; • цвят – съпоставим с основния цвят на изделиято; 	За именната табелката
7.	Украса върху изделиято: 7.1. Лента с триколюр и с надписи „БЪЛГАРСКА АРМИЯ” и „BULGARIAN ARMED FORCES”- 1 брой; 7.2. Наръкавен знак „РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ” - 1 брой;	За зашиване върху изделиято (с бродиращи основни съобразени според родовете войски с цветовете описани по т. 1.4.и 1.5 от табл. 3 от настоящето ТС) Забележка от ТС Ж..... „УКРАСА НА КАМУФЛАЖНОТО ОБЛЕКЛО - НОВ ОБРАЗЕЦ”
8.	Лента маркировъчна и знак за въздействие - 1брой.	за означение на типоразмера и фирмата производител, условията за експлоатация, състава на изделиято и годината на производство

3.1.4. Изисквания към кроенето

3.1.4.1. Да се спазва направлението на бримковия стълб при кроенето на детайлите.

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

3.1.4.3. При нареждане на настилите за кроене и номерирането на изделиято да не се допуска разнотоние в детайлите на едно изделие.

3.1.5. Изисквания към ушиването и технологичната изработка

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

- по края на щрифелките (носач-пагоните);

- по свободните краища на двата детайла на лицевия шлиц и при застъпването на припуските им за шев към изделието, като втори укрепваш шев да се изпълнява на 0,6 cm. до 0,8 cm от основата нагоре след ръба по шлица;
- за монтиране на джоба;
- за залягане и фиксиране нагоре по ръкава на припуските на шевове на ластичния ребров щрик и на основния трикотажен плат, над шева им за присъединяване;
- за укрепване при основата на прикачващата лента на яката от вътрешната страна на изделието;
- за зашиване лепящата лента с бримките от комплектът „Велкро” или еквивалентно/и към дясната част на изделието, за осигуряване допълнителното прилепване на именната табелка - „Табелка за фамилията на военнослужещия”.

3.1.5.2. Укрепителен лицев шев с широчина $(0,4 \pm 0,1)$ cm да се изпълнява както следва:

- навътре след обточващият кант за зашиване на лентата с трикольор и с надписи „БЪЛГАРСКА АРМИЯ” и „BULGARIAN ARMED FORCES” към изделието;
- навътре след обточващият кант за зашиване на наръкавния знак „РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ” към левия ръкав на изделието;
- за залягане на припуските на шевове при основата на отвора на ръкавите към гърба, завършващи с затевки или леки понтове.

3.1.5.3. Резервата за прикачването на яката да се обточва отвътре с веревна лента с широчина $(1,0 \pm 0,1)$ cm в готов вид, изработена от основния трикотажен плат или от жакардова лента. От вътрешната страна при основата на лентата да се изминава укрепителния шев.

3.1.5.4. Съединителните шевове на фланелката да са изпълняват най-малко на четириконечен оверлог с допълнителен укрепваш шев. Гъстотата на съединителните шевове изпълнени на оверлог да са 4-5 бода в cm.

3.1.5.5. Гъстотата на шевове на покривната машина да са 4-5 бода в см, за подгъва при дължината на изделието.

3.1.5.6. Гъстотата на шевове на покривната машина да са 3-4 бода в см при раменните шевове.

3.1.5.7. Допуска се допълнително укрепване в областта на раменете от вътрешната страна, чрез укрепваща лента или допълнителен укрепващ шев.

3.1.5.8. Подгъвът на фланелката при дължината и да е с широчина от $(3,0 \pm 0,3)$ см и да е изработен на покривна машина с двуйгловка.

3.1.5.9. Подгъвът на джоба да се почиства най-малко на триконечен оверлог преди пречупването му.

3.1.5.10. Затевки във вид на леки триъгълници или къси понтове за допълнителна здравина да се изпълняват при двата горни края при отвора на джоба.

3.1.5.11. Да се пришива маркировъчна лента отвътре съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и .

3.1.5.12. Всички съединителни шевове да са гладки, без набор.

3.1.5.13. Да се извършва прецизна настройка на шевните машини и да не се допуска повреждане и разтегляне на материите и дупки по тях от износени игли.

3.1.5.14. Всички краища на шевове да са добре затегнати.

3.1.5.16. Гъстотата на бодовете при шевове да се проверяват чрез броене на бодовете в два участъка с помощта на текстилна лупа.

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

3.3.1. Конструкцията на изделието да осигурява свободата на движение;

3.3.2. Изделието да не предизвиква неудобство и дискомфорт;

3.3.3. Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

3.3.4. Материалите да имат здравина и устойчивост на външни механични въздействия.

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

Изделието да има лесно поддържане – почистване чрез пране до 40°C при използване на неизбелващи перилни препарати и без прилагане на разграждащи разтворители, увреждащи влаганите материали, като се съобразява с условията за влаготоплинна и химическа обработка посочени на маркировъчната лента.

3.5. Изисквания за сертификация

Не се изискват.

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. Изделието да се съхранява в сухи и проветриви помещения при температура от - 10° С до + 40 ° С и при условия предпазващи изделията от навлажняване, замърсяване и механични или химически повреди.

3.8. Методите за контрол и изпитване

3.8.1. Моделът на изделието да се контролира визуално за съответствие с описанието в т.2 на техническата спецификация и за плетката по т.1 и по т.2 от Таблица 3.

3.8.2. Контролирането на размерните показатели, посочени в т.3.1.2 по Таблица 2 да се извършва с помощта на калибрирана метална рулетка.

3.8.3. Показателите на материала по точки 1, 2 и 4 от Таблица 3 да се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните изпитвания с изискванията в Таблица 3 . Методите за изпитване на показателите са посочени в Таблица 4.

Вложените в изработването на изделието материали от Таблица 3 и цветовете по тях на които изрично не са посочени начините на оценка да се контролират визуално, чрез сравняване с изискванията в Таблица 3 и на техническата спецификация.

Методи за изпитване

Таблица 4

Наименование на показателя	Нормативен акт или стандарт
1. Състав	НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти
2. Маса единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
3. Здравина на пробиване със сачма	БДС 9585 или еквивалентно/и
4.Изменение на размерите при пране и сушене	БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и БДС EN ISO 6330 или еквивалентно/и
5. Устойчивост на обагренията (цвета) на: <ul style="list-style-type: none">• пране при 40° C;• пот;• сухо триене;• горещо гладене;• светлина.	БДС EN ISO 105-C06 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-E04 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X11 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-B02 или еквивалентно/и
5. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184 -1 или еквивалентно/и
6. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
7. Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-3 или еквивалентно/и
8. Спектрофотометрична оценка на цвета	БДС EN ISO 105 - J03 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105 - J01 или еквивалентно/и
9.Оценка на цвета (степен на белота за белия цвят)	БДС EN ISO 105 - J02 или еквивалентно/и
10. Означаване на размери	БДС 15409 или еквивалентно/и БДС 7276 или еквивалентно/и

3. 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. ИЗИСКВАНИ 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 извънгаранционно обслужване.

Не се изисква.

5.9. Осигуряване на техническа помощ.

Не се изисква.

5.10. Други

Не се изискват.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркирането, опаковането, етикетирането и съхранението на изделието да се извършват съгласно изискванията на БДС В 40040 или еквивалентно/и и допълнителни изисквания на заявителя.

6.2. Всяко изделие задължително да се опакова в индивидуален полиетиленов плик с поставен етикет в средата с информация по т.8 на Таблица 3 от настоящето ТС и да се нареждат в кашони от вълнообразен картон или еквивалент на него с вместимост до 30 броя.

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 да 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 от настоящето ТС), 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 № 35/04.12.2017 г.