

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА  
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

**„РИЗИ УНИФОРМЕНИ ЗА ВВС, ВМС И ОВ  
(ВСЕКИДНЕВНИ И ПРАЗНИЧНОПАРАДНИ) ”**

**ТС .....** И 71. 2884. 18

**СОФИЯ**

**2018 г.**



СЪГЛАСУВАНО:  
ПРЕДСЕДАТЕЛ  
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

АНТОН ЛАСТАРДЖИЕВ

16.03.2018 г.

СЕКРЕТАР  
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

ИВАН ПЕЙКОВ

... 2018 г.

ДИРЕКТОР  
НА ДИРЕКЦИЯ "ЛОГИСТИКА"  
ПОЛКОВНИК

МИТКО ГРИГОРОВ

05.05.2018 г.

ЗАЯВИТЕЛИ:  
КОМАНДИР НА „ВОЕННОМОРСКИТЕ СИЛИ“  
КОНТРААДМИРАЛ

МИТКО ПЕТЕВ

02.05.2018 г.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„РИЗИ УНИФОРМЕНИ ЗА ВВС, ВМС И ОВ  
(ВСЕКИДНЕВНИ И ПРАЗНИЧНОПАРАДНИ) ”

ТС Ж 71.2685.17

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 4/26.04.2018 г. и  
отменя ТС Ж 71.2685.17

Разработена на основание писмо с докладна записка рег. № 30-17-279/24.10.2017 и рег. № 21-37-4/27.10.2017 г. на дирекция „Отбранителна аквизиция“



ДИРЕКТОР НА ИНСТИТУТА ПО ОТБРАНА  
„ПРОФЕСОР ЦВЕТАН ЛАЗАРОВ”

ПОЛКОВНИК Д-Р

ДИМИТЪР КИРКОВ.

Разработил: текст. инж.

Ваня Борисова

03.04.2018 г.

**1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА**  
**„РИЗИ УНИФОРМЕНИ ЗА ВВС, ВМС И ОВ (ВСЕКИДНЕВНИ И**  
**ПРАЗНИЧНОПАРАДНИ) ”– ТС** *№ 41.2994.18*.....

**2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА**

2.1. Ризите униформени да са предназначени за военнослужещите от МО и БА. Всекидневните и празничнопарадните ризи с дълъг ръкав по **Фигура 1**, **Фигура 2** и **Фигура 3** да са от плат в състав Памук/Полиестер 50/50 ± 3 %. Цветовете на ризите да са следните:

2.1.1. Всекидневните ризи с дълъг ръкав (с носач-пагони от основния плат и с джобове) да са по **Фигура 1 (изгледи 1.1 и 1.2)** - да са в цвят **каки** за **ОВ**;

2.1.2. Всекидневните ризи с дълъг ръкав (с носач-пагони от основния плат и с джобове) да са по **Фигура 1 (изгледи 1.1 и 1.2)** - да са в цвят **светло сив** за **ВВС**;

2.1.3. Всекидневните ризи с дълъг ръкав (с носач-пагони от основния плат и с джобове) да са по **Фигура 1 (изгледи 1.1 и 1.2)** - да са в цвят **бял** за **ВМС**;

2.1.4. Празничнопарадни ризи с дълъг ръкав (без носач-пагони и без джобове) за **ВВС** и **ОВ** да са по **Фигура 2 (изгледи 2.1 и 2.2)** и да са със следните цветове:

А. В цвят **гълъбов** – за военнослужещи при Висшите военни звания;

В. В цвят **бял** – за военнослужещите без Висшите военни звания.

2.1.5. Празничнопарадни ризи с дълъг ръкав (с носач-пагони и с джобове) да са по **Фигура 3 (изгледи 3.1 и 3.2)** за **ВМС** да са в цвят **бял** при всички военни звания.

2.2. Всекидневните ризи по **Фигура 1** да са в полувтален силует, равни по линията на подгъва. Ръкавите да са едношевни, прикачени към удълбочени динамични ръкавни извивки.

Предницата да се състои от две части. Предната дясна част и яката да се закопчават с шест броя копчета при ръстове 158 cm и 164 cm, със седем броя копчета при ръстове 170 cm и 176 cm и с осем броя копчета при ръстове 182 cm, 188 cm и 194 cm. Предната дясна част по дължината на борда да е двойно загъната навътре, осигурявайки здравина при зашиване на копчетата и не разкъсване на

основата под тях. Само лявата предна част да е с канон, с широчина от 3,0 cm. Върху него да се изработват симетрично разположени вертикални илици, съответстващи на броя на заложените копчета.

На ниво гърди да се пришиват джобове с капаци. Капаците в долната си част да са със скосени ъгли. Торбите да са с външни фалди, двустранно и симетрично зачупени и с обща широчина от 3,0 cm. В долната си част върховете на торбите също да са скосени.

Гърбът да е с права двулицева платка и с две странично разположени чупки под платката. Последните да се залягат към ръкавните извивки и да са с дълбочини от 1,2 cm до 1,5 cm в готово състояние.

Ръкавите да са дълги и едношевни, завършващи с маншети със скосени ъгли. Маншетите да се закопчават с по един брой хоризонтални илици към два броя последователни копчета, с възможност за допълнително регулиране на свободата при китките. Шлицът на ръкавите да е с дължини 15,0 cm и 16,0 cm и с прорези от 11,5 cm и 12,5 cm - съответно до ръст 176,0 cm и над ръст 176,0 cm. В долната си част ръкавите (при шева с маншетите) да се конструират с по два броя чупки, изработени от двете страни на шлицовете и залегнати към последните.

Яката да е изцяло укроена, едновременно със столчето. Допуска се и с отделно укроено столче. Шпицът на яката да е със заострена форма.

Върховете на пагоните да са със заострена форма. Пагоните да се пришиват в ръкавните извивки, като центроването им спрямо раменния шев да е по следния начин - един сантиметър от широчината на пагона да е разположен назад от раменния шев, като останалата по-голяма част от широчината му да е от раменния шев напред. Закопчаването на пагоните да е с по един илик, към един брой копче. Последните да се зашиват непосредствено по раменните шевове, върху налегнатите им назад припуски за подгъване, за допълнителна здравина.

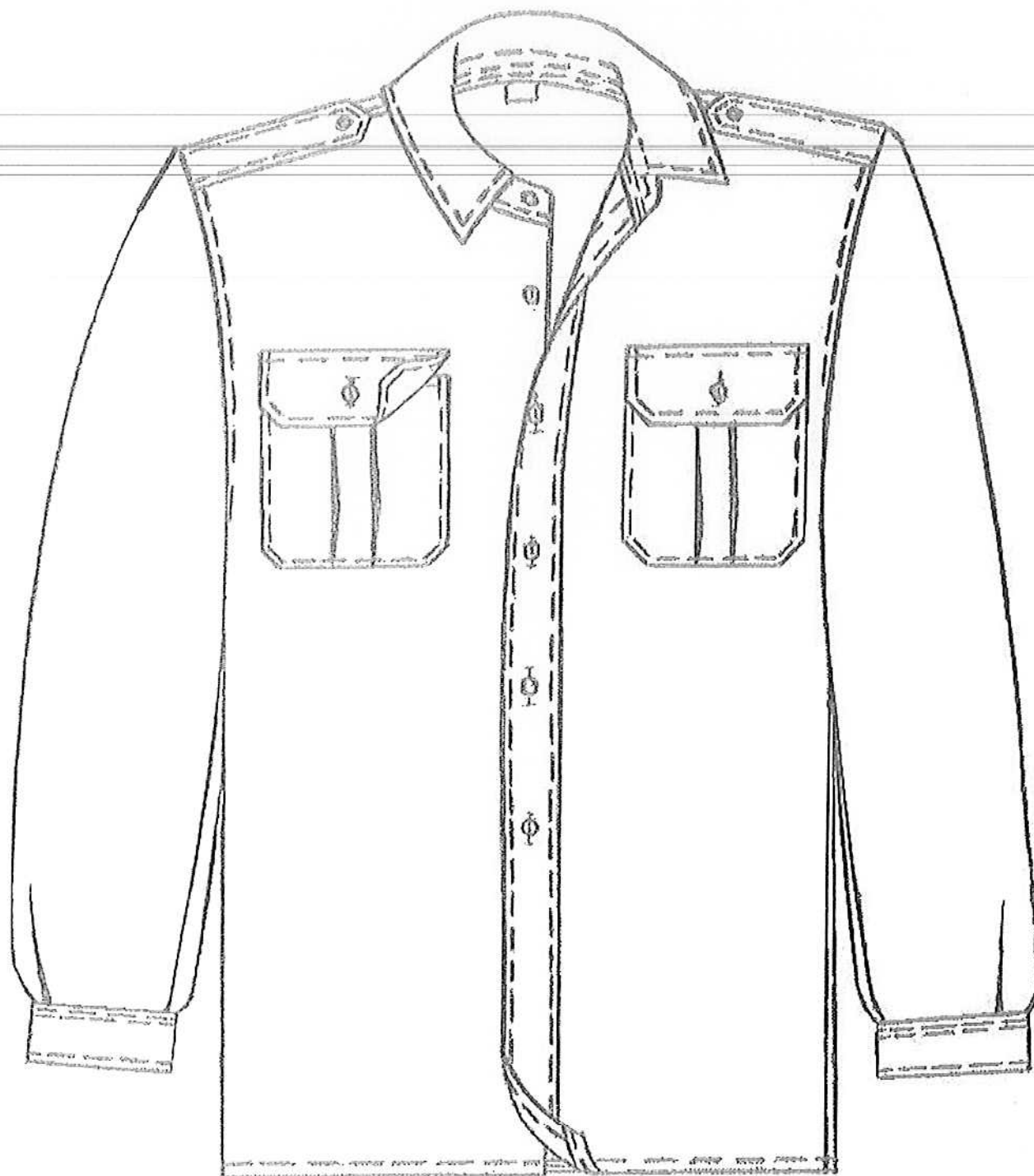
### 2.3. Празничнопарадните ризи да са изработени по следния начин:

2.3.1. За ОВ и за ВВС празнично - парадните ризи по **Фигура 2** да са по описание както при всекидневните ризи, но с отделно укроено столче на яката, без

джобове, без неподвижни носач – пагони и с допълнително копче по шлица на ръкавите.

### Фигура 1. Ризи униформени всекидневни за ВВС, ВМС и ОВ

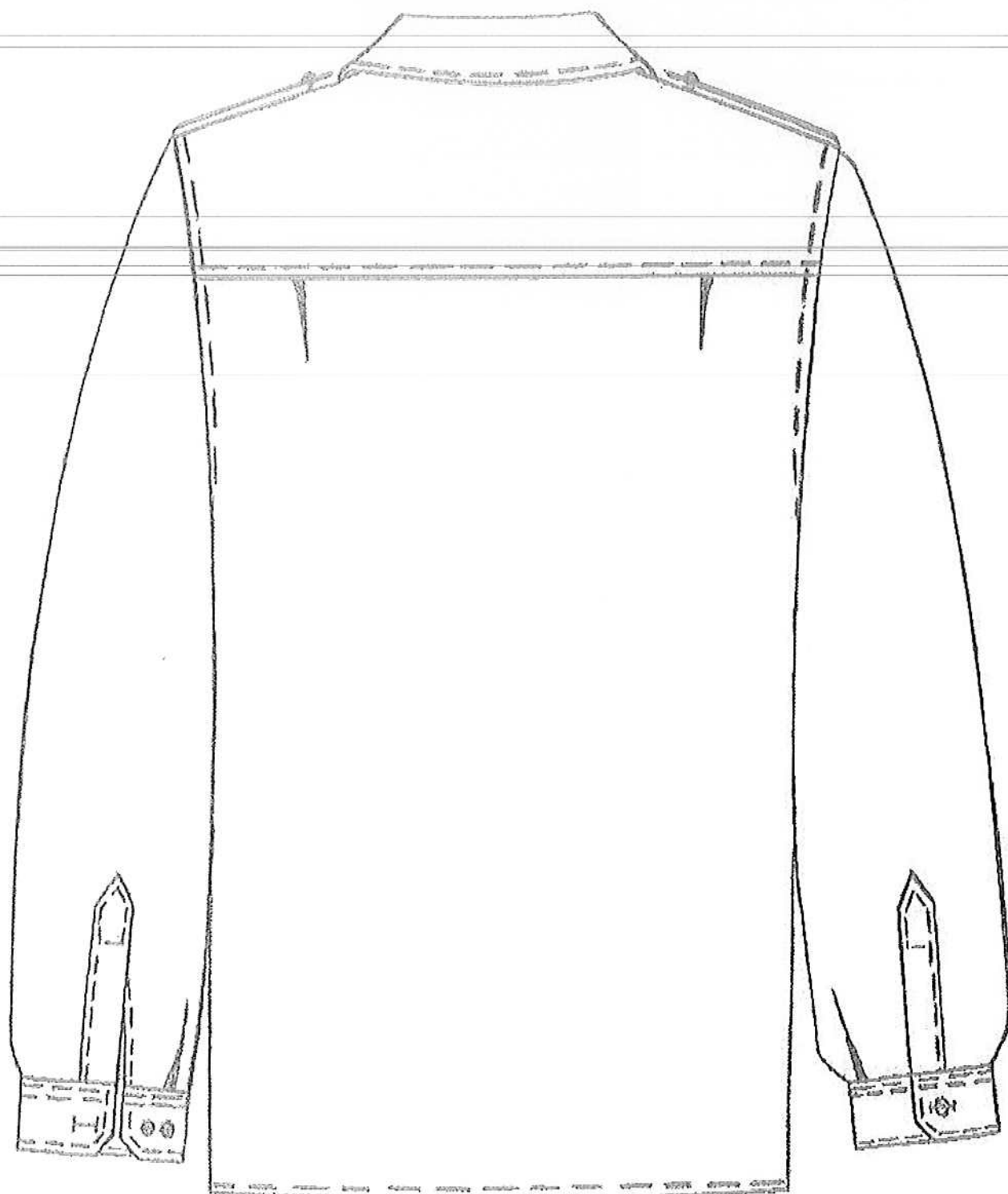
(с носач – пагони, с джобове и с изцяло укроена яка – без отделно столче)



V.B.V

Изглед 1.1 - предна част

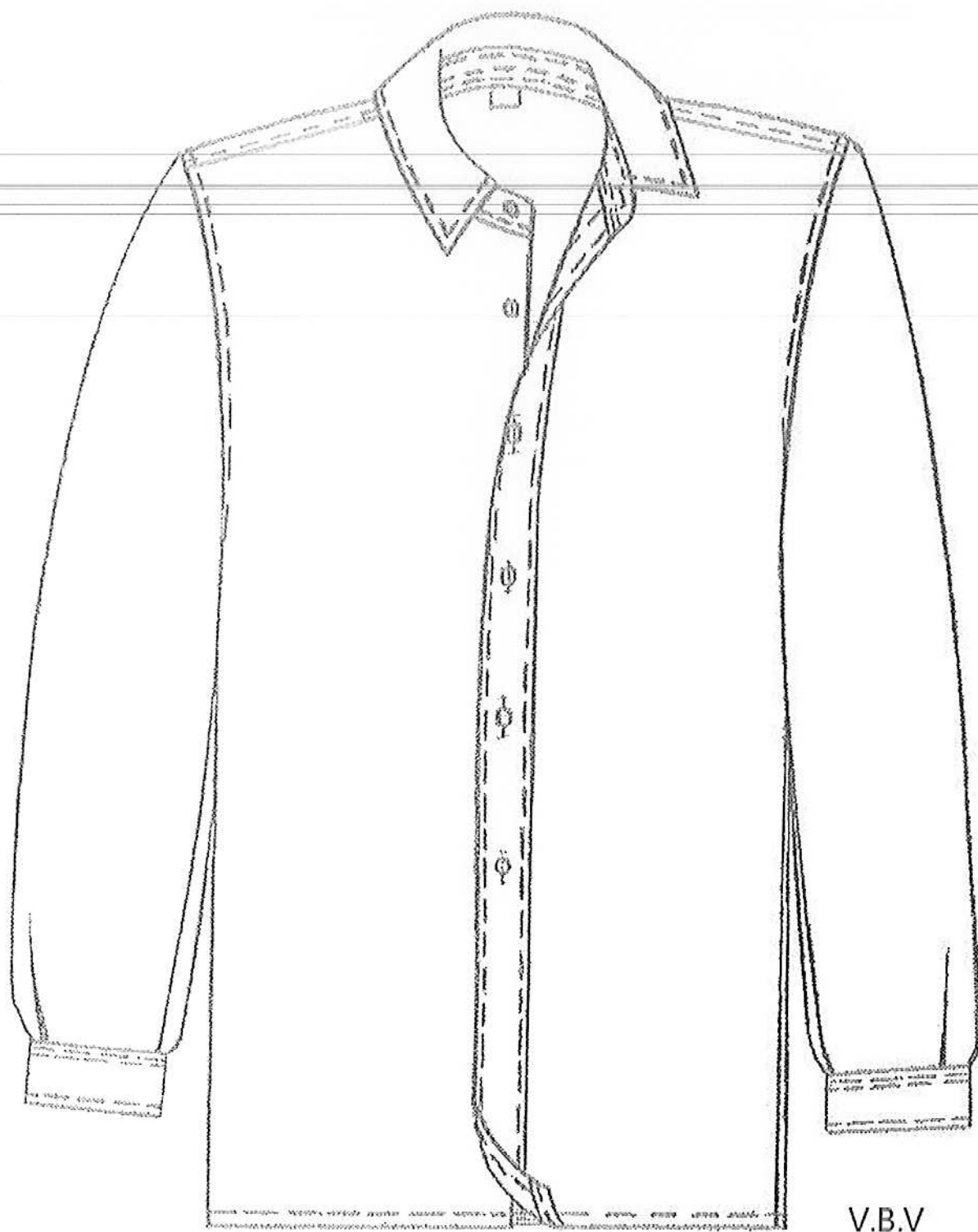
ТС. № 44.2994.18



V.B.V

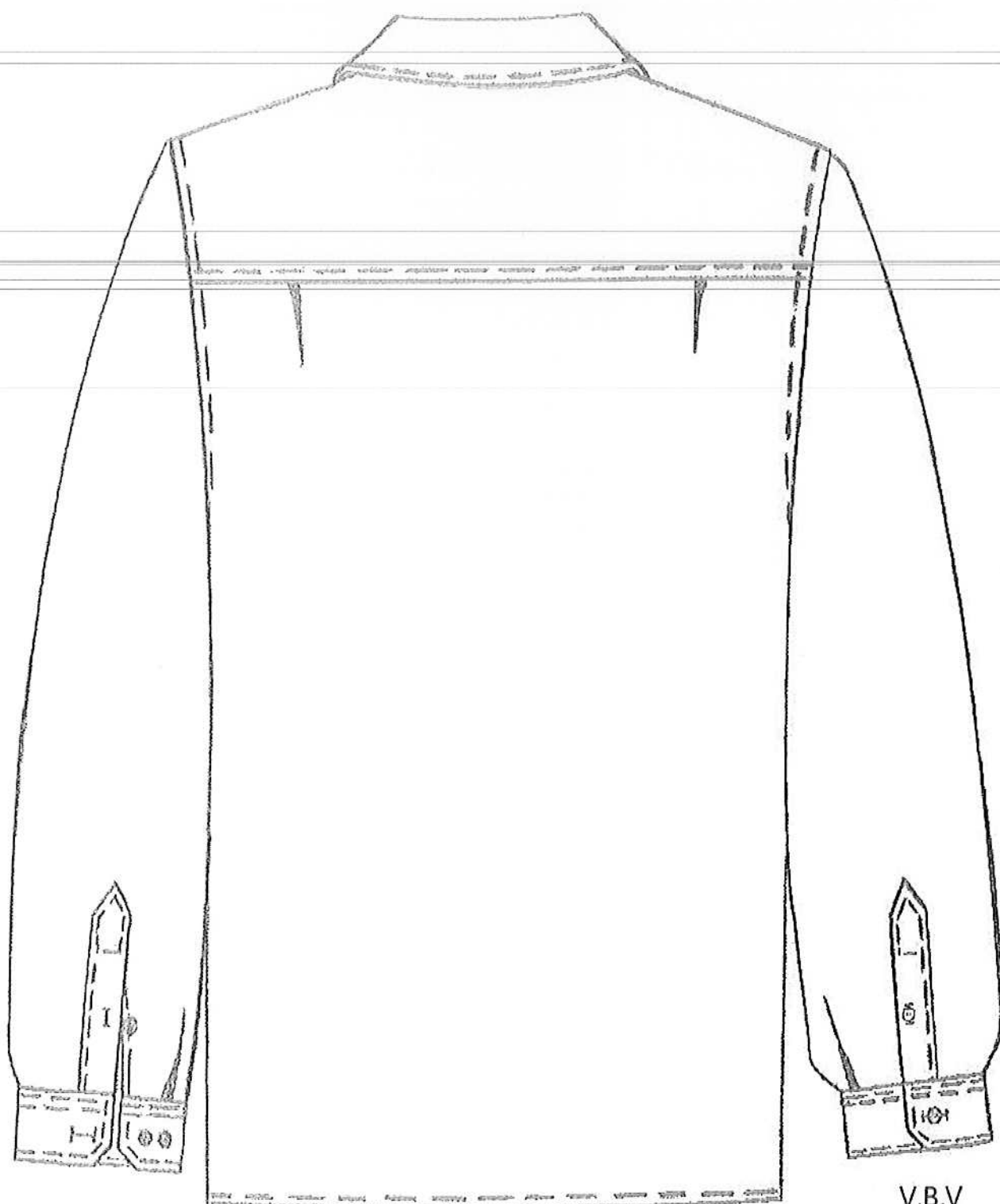
Изглед 1.2 – гръб

**Фигура 2 . Ризи униформени празничнопарадни за ВВС и ОВ**  
(без носач - пагони и без джобове, с отделно столче на яката  
и с копче по шлица на ръкавите)



**Изглед 2.1 - предна част**

ТС. 41.2994.18

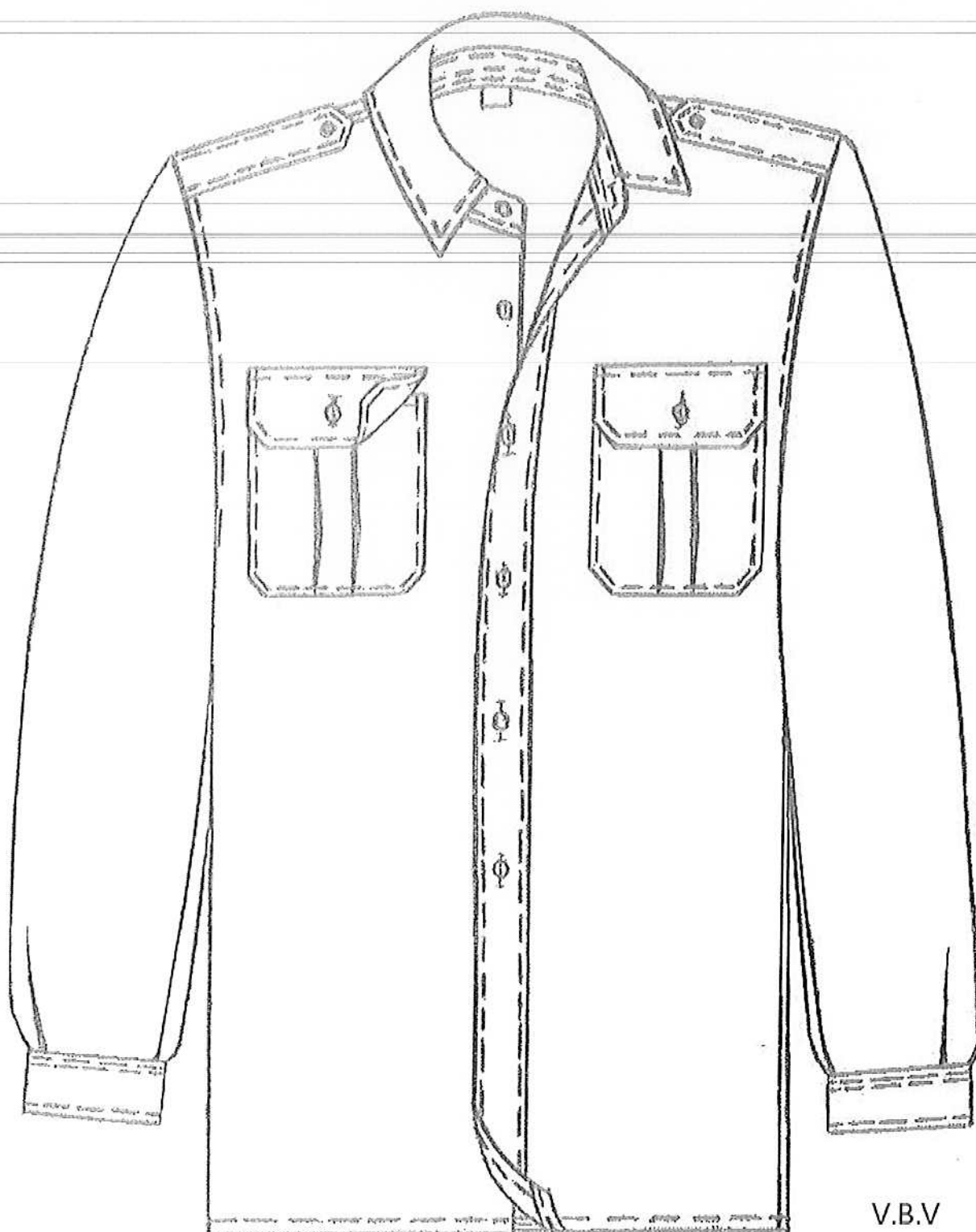


Изглед 2.2 – гръб

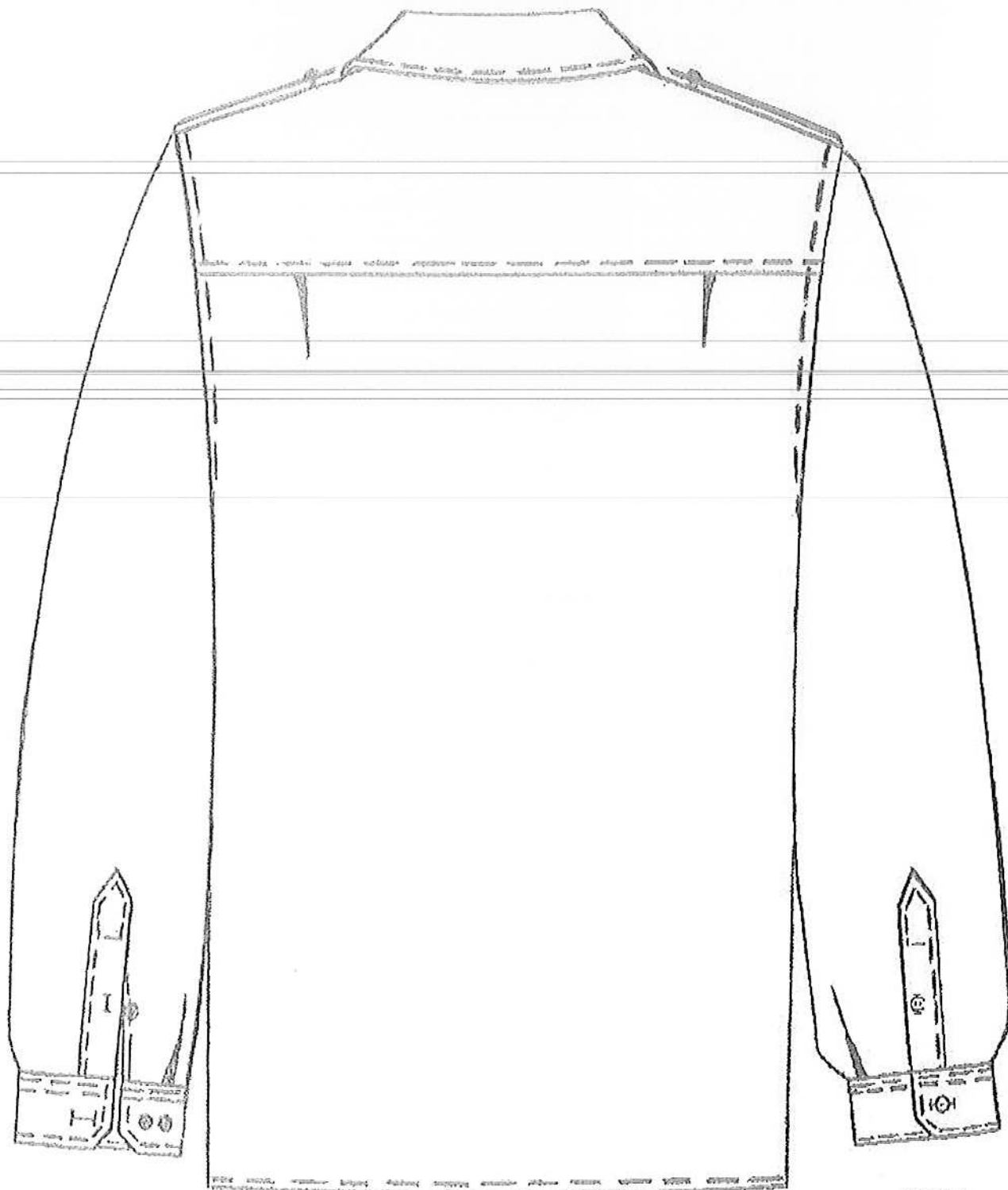
ТС. № 41. 2994. 18



**Фигура 3 . Ризи униформени празничнопарадни за ВМС**  
(с носач - пагони, с джобове, с отделно столче на яката  
и с копче по шлица на ръкавите)



**Изглед 3.1 - предна част**



V.B.V

Изглед 3.2 – гръб

2.3.2. За ВМС празничнопарадните ризи **Фигура 3** да са по описание както при всекидневните ризи, но с отделно укроено столче на яката, с джобове, с неподвижни носач – пагони и с допълнително копче по шлица на ръкавите.

### 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.

##### 3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на ризите да се са разработват в 77 анатомични типоразмера, с обхват по обиколка на гърдите (Ог) от 88 cm до 128 cm, с обхват по обиколка на шията (Ош) от 37 cm до 47 cm и с обхват по ръст (Р) от 158 cm до 194 cm. Примерни типоразмери са посочени в Таблица 1.

Типоразмери в сантиметри

Таблица 1

Ръст (Р), cm	158,164,170,176,182,188,194										
Обиколка на гърдите (Ог), cm	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
Обиколка на шията (Ош), cm	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47

*Забележка: Допускат се допълнителни типоразмери извън обхвата на Таблица 1.*

##### 3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработване на ризите да са съгласно спецификацията на материалите - Таблица 2.

Спецификация на материалите

Таблица 2

№ по ред	Наименование	Предназначение
1.	<p>Тъкани памучен тип за ризи: (По НАРЕДБА за етиктирането и наименованията на текстилните продукти )</p> <p>1.1.Състав в % - Памук / Полиестер -50/50 ± 3 % ;</p> <p>1.2.Сплитка -“Лито”;</p>	<p>Основен плат:</p> <p>- За всекидневните ризи:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ОВ - каки;</li> <li>• ВВС - светлосив;</li> <li>• ВМС – бял.</li> </ul>

	<p><b>1.3. Оценка на цвета:</b></p> <p>1.3.1. За цвят бял</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>с със степен на белота на белия плат или еквивалент,  <math>W 140,0 \leq W \leq 145,0</math>;  с оттенък, <math>TW (0,0 \pm 0,5)</math>;</li> </ul> <p>1.3.2. За цвят каки със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (<math>\pm</math>) или еквивалент</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><math>L^* = 61,69</math>; <math>-1,1 \leq \Delta L^* \leq +1,1</math>;</li> <li><math>a^* = 2,76</math>; <math>-0,5 \leq \Delta a^* \leq +0,5</math>;</li> <li><math>b^* = 18,28</math>; <math>-0,9 \leq \Delta b^* \leq +0,9</math>.</li> </ul> <p>Допустимо отклонение <math>\Delta E \leq 2,0</math></p> <p>1.3.3. За цвят светлосив със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (<math>\pm</math>) или еквивалент</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><math>L^* = 65,87</math>; <math>-1,1 \leq \Delta L^* \leq +1,1</math>;</li> <li><math>a^* = -0,02</math>; <math>-0,5 \leq \Delta a^* \leq +0,5</math>;</li> <li><math>b^* = 0,62</math>; <math>-0,9 \leq \Delta b^* \leq +0,9</math>.</li> </ul> <p>Допустимо отклонение <math>\Delta E \leq 2,0</math></p> <p>1.3.4. За цвят гълъбов със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (<math>\pm</math>) или еквивалент</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><math>L^* = 65,43</math>; <math>-1,1 \leq \Delta L^* \leq +1,1</math>;</li> <li><math>a^* = 0,48</math>; <math>-0,5 \leq \Delta a^* \leq +0,5</math>;</li> <li><math>b^* = -4,16</math>; <math>-0,9 \leq \Delta b^* \leq +0,9</math>.</li> </ul> <p>Допустимо отклонение <math>\Delta E \leq 2,0</math></p> <p><b>1.4. Маса на единична площ, /g/m<sup>2</sup>/</b>  - <math>110,0 \pm 5</math> %;</p> <p><b>1.5. Широчина, cm</b> – <math>150,0 \pm 2,5</math>;</p> <p><b>1.6. Сила при опън, /daN/:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>по основа – min 20,0;</li> <li>по вътък – min 20,0.</li> </ul> <p><b>1.7. Изменение на размерите при пране 60<sup>0</sup>C и сушене, %:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>по основа – max 2,0;</li> <li>по вътък – max 1,5.</li> </ul> <p><b>1.8. Устойчивост на обагрянето (цвета), бал:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>на пране при 60<sup>0</sup> C - 4;</li> <li>на сухо триене - 4;</li> </ul>	<p><b>- За празнично парадните ризи:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>за ВВС и ОВ в цвят <b>гълъбов</b> за военнослужещи при Висшите военни звания;</li> <li>за ВВС и ОВ в цвят <b>бял</b> за военнослужещите без Висшите военни звания;</li> <li>за ВМС в цвят <b>бял</b> при всички военни звания.</li> </ul>
--	---	---

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• на мокро триене - 3-4;</li> <li>• на горещо гладене - 4/4;</li> <li>• на пот - 4</li> </ul> <p><b>1.9. Устойчивост на претриване, g</b> (при 2000 цикъла; 9 kPa)- max - 0,1;</p>	
	<p><b>1.10. Съдържание на формалдехид, mg /kg –</b> не повече от 75,0;</p> <p><b>1.11. рН на воден екстракт - рН</b> • от 4,8 до 7,5</p>	
2.	<p><b>Подлепващо текстилно - памучен тип или</b> еквивалентно/и: (По НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти )</p> <p><b>2.1. Цвят на подлепващото - бял;</b></p> <p><b>2.2. Маса на единична площ, /g/m<sup>2</sup>/</b> а) „тежък тип” – (за яката и за носач-пагоните) - с маса на единична площ, /g/m<sup>2</sup>/ - от 215g/m<sup>2</sup> до 290 g/m<sup>2</sup> . б) „среден тип” – (за маншетите, за капациите на джобовите и за пластрона). - с маса на единична площ, /g/m<sup>2</sup>/ - от 160g/m<sup>2</sup> до 200 g/m<sup>2</sup> .</p> <p><b>2.3. Съдържание на формалдехид, mg/kg –</b> не повече от 75,0;</p> <p><b>2.4. рН на воден екстракт- рН</b> • от 4,8 до 7,5.</p>	<p><b>Подлепване на горните</b> части на яката, на горните части на пагоните, на горните части на маншетите, на горните части на капациите за джобовите и на горната част на пластрона с илиците</p>
3.	<p><b>Конци индустриални шевни :</b> ( по БДС EN 12590 или еквивалентно/и)</p> <p><b>3.1. Количествен състав, % ;</b> • Полнестерни 100% или еквивалентно/и</p> <p><b>3.2. Цветове - съпоставими с основната тъкан за изделията:</b></p>	<p><b>Съединителни,</b> почистващи и лицеви шевове, изплитане на илици и зашиване на копчета.</p>
4.	<p><b>Копчета пластмасови :</b></p> <p><b>4.1. Цветове - съпоставими с основната тъкан за изделията или еквивалентни:</b></p> <p><b>4.2. Големини:</b> • с диаметър Ф 12,0 mm ; - по 1 брой; - по 5 броя - за ръстове 158 cm и 164 cm - по 6 броя - за ръстове 170 cm и 176cm cm; - по 7 броя - за ръстове 182 cm, 188 cm и 194 cm. - по 2 броя;</p>	<p><b>За закопчаване:</b></p> <p>- на яката; - на предните части; - на предните части; - на предните части; - на пагоните (при всички всекидневни ризи за трите вида сили и при празнично -парадните ризи само за ВМС);</p>

	- по 4 броя;	- на маншетите (при всички всекидневни и празнично -парадните ризи за трите вида сили);
	- по 2 броя;	- на джобовете (при всички всекидневни ризи за трите вида сили и при празнично -парадните ризи само за ВМС);
	- по 1 брой.	- резервно (за всички видове ризи).
	• с диаметър $\Phi 10,0 \text{ mm}$ - (за празнично - парадните ризи за трите вида сили)	
	- 2 броя	- на шлицовете на ръкавите
	- 1 брой	- резервно.
5.	Лента маркировъчна и знак за въздействие - 1броя.	за означение на типоразмера и фирмата производител, условията за експлоатация, състава на изделието и годината на производство

### 3.1.3. Изисквания към размерите в готов вид

3.1.3.1. Размерите на ризите в готов вид да са съгласно **Таблица 3** и според описанието в настоящата ТС.

3.1.3.2. Размерите на изделието в готов вид, посочени в **Таблица 3** да се проверяват с калибрирана метална рулетка или калибриран шивашки метър с точност  $\pm 0,1 \text{ cm}$ .

Размери на ежедневни и празнично - парадни ризи в готов вид в см.

**Таблица 3**

Размерен показател	Ръст	Обиколка на шията (Ош) - № на ризата											Доп. откл (±)
		37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	
		Обхват по обиколка на шията в см											
		от 36,5 до 37,5	от 37,5 до 38,5	от 38,5 до 39,5	от 39,5 до 40,5	от 40,5 до 41,5	от 41,5 до 42,5	от 42,5 до 43,5	от 43,5 до 44,5	от 44,5 до 45,5	от 45,5 до 46,5	от 46,5 до 47,5	
		Обиколка на гърдите (Ог)											
		88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
1	2	3											4
1. Дължина на ризата	158 до164	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	1.0
	170 до176	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	1.0
	182 до194	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	84,0	1.0



<b>2. 1/2 широчина по линията на гърдите (при закопчано положение)</b>	158 до194	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	1,0
<b>3. Дължина на ръкава (включително маншета с широчина от 6,0 cm )</b>	158	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	1,0
	164	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	
	170	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	
	176	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	
	182	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	
	188	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	
	194	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	
<b>4. Дължина на маншета</b>	158 до194	26,0	26,0	26,0	27,0	27,0	27,0	28,0	28,0	28,0	29,0	29,0	0,3
<b>5. Платка:</b>	От 158 до 194												1,0
5.1.Дължина;		46,5	47,5	48,5	49,5	50,5	51,5	52,5	53,5	54,5	55,5	56,5	
5.2.Широчина в средата.		9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	0,3
<b>6. Дължина на рамото</b>	158 до194	17,3	17,6	17,9	18,2	18,5	18,8	19,1	19,4	19,7	20,0	20,3	0,25
<b>7. Яка</b>	От 158 до 194												
7.1.Дължина на яката (при закопчано положение);		37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	0,5
7.2.Дължина на шпица;		6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,3
7.3.Широчина на яката в средата (заедно със столчето)		7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,3
7.4.Широчина на столчето в средата		2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	0,2
<b>8. Носач пагон:</b>	От 158 до 194												0,2
8.1.Дължина;		14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	
8.2.Широчина		4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2
<b>9. Джоб:</b>	От 158 до 194												0,2
9.1.Дължина на джоба в готов вид;		14,5	14,5	14,5	14,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	
9.2.Дължина на капака;		13,5	13,5	13,5	13,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	0,2
9.3.Широчина на капака;		5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	0,2

9.4.Дължина на торбата.		13,3	13,3	13,3	13,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	0.2
9.5.Широчина на торбата		13,0	13,0	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	0.2

3.1.3.3. Измеренията в готов вид посочени в Таблица 3 да се спазват задължително. Да се контролират само основните измерения. Всички останали да служат като обмерни данни при конструирането от моделиерите.

### 3.1.4. Изисквания към кроенето

3.1.4.1. Да се спазва направлението на основната нишка при кроенето на детайлите.

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

### 3.1.5. Изисквания към подлепването

Да се подлепват еднослойно следните детайли на ризата:

3.1.5.1. Капаците на джобовете - горна част;

3.1.5.2. Маншетите на ръкавите - горна част;

3.1.5.3. Яката и столче към нея - горна част;

3.1.5.4. Пагоните - горна част;

3.1.5.5. Пластрона с илиците - горна част.

### 3.1.6. Изисквания към ушиването и технологичната изработка

3.1.6.1. Страничните шевове на ризата и вътрешните шевове на ръкавите да се изработват на оверлог с верижен шев.

3.1.6.2. Прикачването на ръкавите към изделието и съединяването на раменните шевове да се изработват на права машина и да се почистват допълнително на оверлог или на специализирана машина изпълняваща и покривен шев едновременно - "английска игла" или еквивалентно/и.

3.1.6.3. Илиците на канона върху лявата предна част да се изработват вертикално и да са разположени на 1,5 cm от края на борда. Първият илик върху канона да отстои min 4,0 cm - max 6,0 cm надолу от първия илик върху яката. Всички други илици върху канона да са центровани в зависимост от височината на



изделието.

3.1.6.4. Иликът върху яката да се изработва хоризонтално на 1,0 cm - 1,2 cm от края навътре.

3.1.6.5. Копчетата на яката и по дясната предна част на ризата да се зашиват на 1,8 cm от края навътре.

3.1.6.6. Разстоянието от върха на пагона до началото на отвора за илика да е на 1,5 cm.

3.1.6.7. Копчетата за пагоните да се пришиват непосредствено по раменния шев върху платката.

3.1.6.8. Илиците върху капаците на джобовете да са вертикални, центровани и да отстоят от 0,8 cm до 1,0 cm от долния ръб на капаците.

3.1.6.9. Копчетата върху торбите на джобовете да се центроват спрямо капаците на джобовете.

3.1.6.10. Илиците на маншетите да са хоризонтални и да се изработват на 1,0 cm от края навътре.

3.1.6.11. Върху маншетите да се пришиват последователно по два броя копчета. Първото да е на 1,5 cm от края навътре, а второто да е на 2,0 cm навътре от първото.

3.1.6.12. Илиците върху горната част на шлица на ръкавите да са вертикални, центровани и да се изплитат в средата на светлия отвор на шпица.

3.1.6.13. Върху долната част на отвора при шпица на ръкавите да се пришива по един брой малко копче, центровано спрямо светлия отвор в средата. Пришиването да е на 0,6 cm навътре от ръба, по подгъва за здравина.

3.1.6.14. Укрепителен и украсителен шев да се изпълнява по лицевата част на яката, отстоящ от долната част на 2,6 до 2,8 cm, преди пречупването на яката (при вариант без отделно столче).

3.1.6.15. Укрепителен и украсителен шев с широчина 1,5 cm да се изпълнява по горната част на торбите на джобовете.

3.1.6.16. Укрепителен и украсителен шев с широчина 1,0 cm да се изпълнява по подгъва на изделието - при дължината.

3.1.6.17. Съединителни шевове за прикачване да се изработват, както следва:

- а) на яката към вратната извивка на 0,8 cm ;
- б) на двойната платка към гърба на 0,8 cm ;
- в) на маншетите към ръкавите на 0,8 cm ;
- г) на шлицът на отвора към ръкавите на 0,8 cm ;
- д) на капаците на джобовете към предните части на 0,6 cm ;
- е) на столчето към горната част на яката на 0,6 cm до 0,8 cm

само в случаите когато се изработва отделно столче.

3.1.6.18. Залягащ и украсителен шев на 0,8 cm да се изработва по горната част на капаците на джобовете.

3.1.6.19. Залягащ и украсителен шев на 0,6 cm да се изработва предварителна преди прикачването, както следва:

- а) по горната част на маншетите на ръкавите;
- б) по долната част на столчето на яката отвътре;
- в) по лицевата част на платката на гърба, преди обръщането на вътрешния детайл на платката;

3.1.6.20. Укрепителен и украсителен шев с широчина 0,6 cm да се изпълняват, както следва:

- а) по двата шпица и горната външна част на яката;
- б) по трите страни на пагоните;
- в) по двата края на канона;
- г) по трите външни краища на маншетите на ръкавите;
- д) по трите външни краища на капаците на джобовете;
- е) по ръкавните извивки (на предна част и гръб) с залягане навътре, само в случаи когато не се използва шева "английска игла" или еквивалент на него;
- ж) по раменния шев навътре по платката, само в случаи когато не се използва шева "английска игла" или еквивалент на него;

3.1.6.21. Укрепителни и украсителни шевове с широчина 0,2 cm да се изпълняват по долната част на шлицовете на ръкавите. в горната част на подгъвите при отворите,

3.1.6.22. Съединителен и укрепителен лицев шев с широчина 0,2 cm да се изпълняват, както следва:

- а) по долната част на столчета на яката към вратната извивка;
- б) по горната част на столчета на яката, само в случаите когато се изработва с отделно столче;
- в) по трите външни краища на торбите на джобовете;
- г) по горните краища на маншети към ръкавите;
- д) по четирите краища на допълнителния детайл на шлица, на ръкава.

3.1.6.23. Съединителни шевове да се изминават на 3,0 cm навътре по торбата на джобовете, (в прегънато състояние на торбата, спрямо осевата ѝ вертикала), преди двустранното разглаждане на фалдите на торбите на джобовете.

3.1.6.24. Допълнителни затевки за укрепване да се изработват, над отворите на ръкавите върху шлица, по двата края на капците и на торбите на джобовете, по двата края на маншетите при застъпващият шев, по двата края на столчето на яката при застъпващия шев.

3.1.6.25. Към готовото изделие да са прикрепени резервни копчета с описаните големина.

3.1.6.26. Към готовото изделие да са прикрепени резервни копчета с описаните големина. Пришиването на всяко копче да става най-малко, с 48 удара на зашиване при 4 броя отвори и с 24 удара при два броя отвори.

3.1.6.27. Да се пришива маркировъчна лента отвътре при долната част на яката, съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и и допълнителни изисквания на възложителя.

3.1.6.28. Гъстотата на съединителните шевове да е 5 бода в cm, а на украсителните – 4-5 бода в cm.

3.1.6.29. Здравината на шева на изделието да е минимум 15 daN.

### **3.2. Изисквания по електромагнитна защита**

Не се изисква.

### **3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика**

3.3.1. Ризите да са съвместими при носене с останалите елементи от облекло на кадровите военнослужещи от видовете въоръжени сили.

3.3.2. Да притежават необходимата конструкция, не ограничаваща динамиката на основната дреха и осигуряваща свобода на движенията на потребителя.

3.3.3. Да не предизвиква неудобство и дискомфорт от използваните материали. Да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции, като се запазват естетическите и защитните свойства на изделията, при различни условия на експлоатация.

### **3.4. Изисквания по експлоатацията, удобство и техническото обслужване и ремонт**

Да има лесно подържане – почистване на пране максимум до 60<sup>0</sup>С при използване на неизбелващи перилни препарати. Допуска се и химическо чистене. Да има лесно поддържане, без прилагане на разграждащи разтворители, увреждащи влаганите материали в тях, като се съобразява с условията за влаготоплинна и химическа обработка на изделието, посочени на маркировъчната лента.

### **3.4. Изисквания за сертификация**

Не се изисква.

### **3.5. Изисквания за скритост и маскировка**

Не се изискват.

### **3.6. Други специфични изисквания**

Не се изискват.

### **3.7. Изисквания за транспортна пригодност и съхранение**

Изделията да се транспортират и съхраняват съгласно изискванията на

БДС В 40040 или еквивалентно/и. Съхраняването да се извършва в сухи и проветриви помещения при условия, предпазващи изделията от навлажняване, замърсяване и механични или химически повреди.

### 3.8. Методи 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 сплитката по т.1.2. от Таблица 2.

3.8.2. Контролирането на размерните показатели, посочени в т.3.1.3 и Таблица 3 да се извършва с помощта на калибрирана метална рулетка.

3.8.3. Показателите на материалите от Таблица 2 да се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните изпитвания с изискванията в Таблица 2 и забележката под нея. Методите за изпитване на показателите са посочени в Таблица 4.

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 изпитване

Таблица 4

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 – за светло каки, светло сиво и за гълъбов (сивосин) цвят	БДС EN ISO 105-J03 или еквивалентно/и
4. Степен на белота, инструментален метод – оценка на цвета за белия цвят	БДС EN ISO 105-J02 или еквивалентно/и
5. Означаване на размери	БДС EN 13402-1 или еквивалентно/и БДС EN 13402-2 или еквивалентно/и БДС EN 13402-3 или еквивалентно/и
6. Широчина	БДС EN 1773 или еквивалентно/и
7. Маса на единица площ на основния плат и помощните материали	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
8. Сила и разтегливост при опън	БДС EN ISO 13934-1 или еквивалентно/и

9. Изменение на размерите при пране 60 <sup>0</sup> С и сушене	БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и БДС EN ISO 5077 или еквивалентно/и БДС EN ISO 6330 или еквивалентно/и
10. Устойчивост на обагрянията ( цвета)	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• на пране при 60<sup>0</sup> С;</li> <li>• на сухо триене;</li> <li>• на мокро триене;</li> <li>• на горещо гладене;</li> <li>• на пот.</li> </ul>	БДС EN ISO 105-C06 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-X11 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-E04 или еквивалентно/и
11. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
12. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
13. Сила на скъсване на шева (здравица на шева)	БДС EN ISO 13935-1 или еквивалентно/и
14. Устойчивост претриване	БДС EN ISO 12947-3 или еквивалентно/и

### 3.9. Други изисквания

Не се изискват.

## 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 изисква.

#### 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, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркирането, опаковането, етикетирането и съхраняването на готовите изделия да се извършват съгласно изискванията на БДС В 40040 или еквивалентно/и.

6.2. Всяко изделие задължително да се поставя в полиетиленови пликове или торби и да се нарежда в кашони от вълнообразен картон (с достатъчна дебелина и якостни показатели против разпадане и издържане стифиране на палети на 3-4 реда) с вместимост от 10 до 12 броя, 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 6 месеца 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 съответствието на Техническото предложение на Кандидата с изискванията на настоящата техническа спецификация се доказва, по ред определен в документите за откриване на обществената поръчка.

### 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. Съответствието на вложените в изработката на изделия материали с изискванията на настоящата ТС да се доказва от Изпълнителя по договора, чрез предоставяна на протокол/протоколи от изпитване, издадени от ЦИЛ за ТИ на Института по отбрана или друга акредитирана лаборатория.

8.2.3. Правилата за приемане на готовите изделия са съгласно клаузите в договора или да се приемат на партии съгласно БДС В 40041 или еквивалентно/и

8.2.4. 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;

- комисията по Оценка на съответствието проверява и сравнява данните от протокола/ите от изпитванията в лабораторията;

- 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 в готов вид”, т. 3.1.4. „Изискване към кроенето”, т. 3.1.5. „Изискване към подлепването” и т. 3.1.6. „Изискване при ушиването и технологичната обработка” от 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 в готов вид”, т. 3.1.4. Изискване към кроенето, т. 3.1.5. Изискване



към подлепването и т. 3.1.6. 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.

8.2.5. Доставените продукти да бъдат съпроводени с:

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

8.2.5.2. 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;

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

8.2.5.4. Гаранционна карта.

8.2.6. 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.