

Екз. №...*2*.....

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ОБУВКИ – БОТИ И ПОЛОВИНКИ”

ТС*01071.2704.17*

СОФИЯ
2017 г.

СЪГЛАСУВАНО:

ПРЕДСЕДАТЕЛ
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

АНТОН ЛАСТАРДЖИЕВ

08.08.2017 г.

СЕКРЕТАР
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

ИВАН ПЕЙКОВ

08.08.2017 г.

ДИРЕКТОР
НА ДИРЕКЦИЯ „ЛОГИСТИКА”

ПОЛКОВНИК

МИТКО ГРИГОРОВ

08.08.2017 г.

ЗАЯВИТЕЛ
КОМАНДВАЩ НА СЪВМЕСТНОТО
КОМАНДВАНЕ НА СИЛИТЕ

ГЕНЕРАЛ-ЛЕЙТЕНАНТ

ЛЮБЧО ТОДОРОВ

15.08.2017 г.



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ОБУВКИ – БОТИ И ПОЛОВИНКИ”

ТС 2/С.71.2704.17

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 9/08.08.2017 г.

Разработена на основание писмо с рег. № 30-17-151/03.04.2017 г. на директор на дирекция „Логистика” и писмо с рег. № 120-2007/17.03.2017 г. на СКС.

ДИРЕКТОР НА ИНСТИТУТА ПО ОТБРАНА
ДОЦЕНТ Д-Р ПЕТКО ТАУШАНОВ

01.07.2017 г.

Разработил: доц. д-р

ВАСИЛ ТОТЕВ

ТС 2/С.71.2704.17

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ОБУВКИ – БОТИ И ПОЛОВИНКИ” - ТС...*ЖСХ1.2704.17*

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

2.1. Описание на продукта

Обект на техническата спецификация са боти и обувки половинки, предназначени за кадровия състав на Българската армия.

Ботите и обувките половинки се изработват от естествена кожа – ботите от хидрофобизирана напа, а половинките от напа. Ходилата са формувани, произведени от полимерни материали.

Ботите и обувките половинки са предназначени за градски условия. Ботите се използват през зимата, а половинките – през пролетно-есенния и летния сезони.

Ботите се произвеждат в цвят черен. Обувките половинки се произвеждат в цвят черен и цвят бял. Ходилото на белите обувки се произвежда в цвят бял.

Ботите са мъжки и дамски.

Обувките половинки са:

- мъжки – с перфорация, за летния сезон и без перфорация за пролетно-есенния сезон. Произвеждат се с връзки и без връзки.

- дамски – отворен и затворен тип.

2.2. Номерация

Обувките се изработват в номерация и пълнота (ширка) съгласно изискванията на БДС 14800 или еквивалентно/и. Това е отразено в Таблица 1 и Таблица 2.

Таблица 1 – номерация на обувките за жени

Пълнота (ширка)	№ по метрична система (cm)	22,5	23,0	23,5	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0
-----------------	----------------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

ТС...*ЖСХ1.2704.17*

	№ по щихова система	34	34,5	35	36	37	37,5	38	39	40	40,5	41	42
2	К _{опр}	209	212	215	218	221	224	227	230	233	236	239	241
	К _{ок}	217	220	223	226	229	232	235	238	241	244	247	251
3	К _{опр}	215	218	221	224	227	230	233	236	239	242	245	248
	К _{ок}	223	226	229	232	235	238	241	244	247	250	253	256

Таблица 2 – номерация на обувките за мъже

Пълнота (ширка)	№ по метрична система (cm)	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0	28,5	29,0	29,5	30,0	30,5	31,0	32,0
	№ по щихова система	38	39	40	40,5	41	42	43	43,5	44	45	46	47	48
2	К _{опр}	239	242	245	248	251	254	257	260	263	266	269	272	275
	К _{ок}	248	251	254	257	260	263	266	269	272	275	278	281	281
3	К _{опр}	245	248	251	254	257	260	263	266	269	272	275	278	281
	К _{ок}	254	257	260	263	266	269	272	275	278	281	284	287	290

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Съкращенията К_{опр} и К_{ок} означават:

- К_{опр} – калъп – обиколка на пръстите в mm;
- К_{ок} – калъп – обиколка на камарата в mm.

2. Съотношението на изработваните обувки по пълнота (ширка) трябва да бъде: пълнота 2 / пълнота 3 = 40 % / 60 %.

3. Пълнота 2 и 3 е известна повече като ширка А(8) и ширка В(9).

4. Посоченият в таблиците номер с по-дебел шрифт се приема за базов номер.

5. Прелинаването от метричната в щиховата система става по формулата

$№_{щих.} = №_{метр.} \times 1,5$. Номерът на обувката по метричната система е равен на дължината на стъпалото, измерена съгласно БДС ISO 9407 или еквивалентно/и, изразена в сантиметри.

При получаване за експлоатация е задължително, обувките да се пробват от потребителите за удобство и размер.

2.3. Състав и общи изисквания

Ботите и обувките половинки се изработват с предна лицева част (юз) и задна лицева част (втерна). В задната част на мъжките боти има филе

(лента/парче кожа, стигащо до омекотената екичка). Шевът между юза и втерната, втерната и филето е двуредов.

Ботите имат в горната си част омекотена яка, а от вътрешната страна цип спирален, неделим с широчина на зацепената спирала $6,0+1,0$ mm. Височината на омекотената яка трябва да бъде най-малко $20,0\pm 3,0$ mm. Подплатата на ботите трябва да притежава добри топлозащитни и хигиенни свойства. Ходилото е грайферно, противохлъзгащо, с достатъчна дебелина за осигуряване топлоизолация на стъпалото.

Мъжките обувки половинки се изработват с или без перфорация в областта на юза. Подплатата на обувките половинки в областта на юза е от текстил - памучна тъкан, а в областта на втерната от омекотена фодра - свинска.

Табанът в ботите и обувките половинки може да бъде от кожен материал (гьон) или от некожен материал с високи хигиенни и експлоатационни свойства.

Бомбето в ботите и обувките половинки се изработва от термопластичен материал, така че да запазва първоначалната си форма, както и да предпазва пръстите на краката от травми през целия период на експлоатация.

Фортът се изработва от кожоподобен материал с подходящи свойства за формувание и запазване на устойчива форма в петачната част или термопластичен материал с подобни свойства.

Ходилото при ботите и при обувките половинки е формувано и се закрепва по лепен метод или метод на директно леене.

Минималната височина h на саята при ботите, измерена от най-ниската точка на табана/стелката до най-високата точка на саята (без якичката), за мъжки боти №42 е $120,0 \pm 3,0$ mm. За останалите размери височината се изменя пропорционално с около $\pm 2,0$ mm. За дамски боти №38 минималната височина на саята h е $100,0 \pm 3,0$ mm, а за останалите размери височината се изменя пропорционално с около $\pm 2,0$ mm.

Минималната височина h на саята при мъжки половинки №42 е $60,0 \pm 2,0$ mm, а за останалите размери се изменя пропорционално с около $\pm 1,0$ mm. За дамските обувки №38 минималната височина на саята h е $56,0 \pm 2,0$ mm, а за останалите размери се изменя пропорционално с около $\pm 1,0$ mm.

Мъжките половинки (пролетно-есенни и летни) се закрепват върху крака с помощта на връзки или ластик.

Дамските обувки са отворен и затворен тип/модел. Дамските отворени обувки се закрепват посредством кайшка с метална катарам.

Дамските обувки са с височина на тока: за отворен тип $30,0 \pm 2,0$ mm и $20,0 \pm 2,0$ за затворен тип.

Примерен изглед на обувки – боти и половинки в цвят черен, са показани в Приложение 1.

3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания към готовата обувка

3.1.1. Якост на свързване сая/ходило

При изпитване по методите БДС EN ISO 20344 (т. 5.2) или еквивалентно/и за обувки, изработени по лепен метод или метод на директно леене, якостта на свързване сая/ходило трябва да бъде: не по-малко от $6,0$ N/mm (по лепен метод) и не по-малко от $4,0$ N/mm (метод на директно леене).

3.1.2. Здравина на шевове

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 17697 или еквивалентно/и, здравината на шевове на саята не трябва да бъде по-малка от:

- $10,0$ N/mm за едноредов шев;
- $12,0$ N/mm за двуредов шев.

3.1.3. Водоустойчивост на готова обувка (само за боти)

При изпитване на боти по метода на БДС EN ISO 20344 (т. 5.15.2) или еквивалентно/и готовата обувка не трябва да пропуска вода преди 30 min.

3.2. Изисквания към съставните части на обувката

3.2.1. Сая (горна част)

Саята (горната част) на обувките (боти и половинки) се изработва от лицеви кожи от едър рогат добитък със следните характеристики:

3.2.1.1. Здравина на раздиране

При изпитване по метода, описан в БДС EN 13571 или еквивалентно/и, здравината на раздиране на материала за сая не трябва да бъде по-малка от:

- 80,0 N за мъжки обувки;
- 60,0 N за дамски обувки.

3.2.1.2. Съпротивление на огъване

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 17694 или еквивалентно/и, материалът за саята не трябва да показва никакви видими дефекти преди:

- 100 000 цикъла за суха кожа;
- 20 000 цикъла за мокра кожа.

3.2.1.3. Водопроникливост и водопоглъщане (само за боти)

При изпитване на лицева кожа за боти по метода, описан в БДС EN ISO 20344 (т.6.13) или еквивалентно/и, 120 минути след началото на изпитването водопроникливостта не трябва да бъде по-висока от 0,5 g, а водопоглъщането не трябва да превишава 35%.

3.2.1.4. Паропроникливост

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 20344 (т.6.6) или еквивалентно/и, паропроникливостта на лицевата кожа не трябва да бъде по-малка от 0,8 mg/(cm²h).

3.2.1.5. Определяне рН на воден екстракт

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 4045 или еквивалентно/и, стойността на рН на воден екстракт от кожата не трябва да бъде по-малка от 3,2. Когато рН е по-малко от 4,0, диференциалното число не трябва да бъде повече от 0,7.

3.2.1.6. Определяне съдържанието на хром VI

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 17075 или еквивалентно/и, съдържанието на хром VI в лицевата кожа не трябва да превишава 3,0 mg/kg, при което се счита, че хром VI "не се открива".

3.2.1.7. Устойчивост на повреждане при формуване

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 17693 или еквивалентно/и, пукането на лицевия слой на кожата не трябва да бъде по-малко от 7,0 mm, а точката на разкъсване на кожата не трябва да бъде по-малка от 10 mm.

3.2.1.8. Якост на опън

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 3376 или еквивалентно/и, якостта на опън на материала за сая не трябва да бъде по-малка от 12,0 N/mm².

3.2.2. Подплатата от кожа

3.2.2.1. Определяне рН на воден екстракт

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 4045 или еквивалентно/и, стойността на рН на воден екстракт не трябва да бъде по-малка от 3,2. Когато стойността на рН е по-малка от 4,0, диференциалното число не трябва да бъде повече от 0,7.

3.2.2.2. Определяне съдържанието на хром VI

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 17075 или еквивалентно/и, съдържанието на хром VI в кожата за подплата не трябва да превишава 3,0 mg/kg, при което се счита, че хром VI “не се открива”.

3.2.2.3. Устойчивост на обагряннията на триене

При изпитване на кожи за подплата по метода, описан в БДС EN ISO 11640 или еквивалентно/и, устойчивостта на апретурата на триене е както следва (табл. 3):

Таблица 3 – Устойчивост на апретурата на триене

Показател	Допустими стойности	
	Свинска фодра, за подплата	
Устойчивост на апретурата на триене: - триене с алкална пот, степен.	50 оборота	≥3

ЗАБЕЛЕЖКА: Съставът на алкалната пот е съгласно БДС EN ISO 11641 или еквивалентно/и.

3.2.2.4. Паропропускливост

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 20344 (т.6.6) или еквивалентно/и, паропропускливостта на кожата за подплата не трябва да бъде по-малка от 2,0 mg/(cm²)h.

3.2.3. Текстилна подплата

3.2.3.1. Определяне рН на воден екстракт

При изпитване на текстилна подплата по метода, описан в БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и, стойността на рН на воден екстракт трябва да бъде в границите 4,0 – 7,5 рН.

3.2.3.2. Съдържание на формалдехид

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и, съдържанието на формалдехид в текстилния материал за подплата, не трябва да бъде повече от 75,0 mg/kg.

3.2.3.3. Устойчивост на претриване

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 12947-2 или еквивалентно/и, текстилната подплата не трябва да се разрушава (не трябва да се образуват никакви дупки) преди провеждане на следния брой цикли:

- суха – 25600 цикъла (при натоварване с 16 kPa);

3.2.4. Табан

3.2.4.1. Дебелина

При определяне по метода, описан в БДС EN ISO 2589 или еквивалентно/и, за табани от гьон и по съответния метод за некожени табани описан в БДС EN ISO 20344 (т.7.1) или еквивалентно/и, дебелината на табана не трябва да бъде по-малка от 2,5 mm.

3.2.4.2. Водопоглъщане и водоотдаване

При изпитване по методите, описани в БДС EN ISO 22649 (метод А) или еквивалентно/и, водопоглъщането не трябва да бъде по-малко от 70,0 mg/cm², а водоотдаването спрямо поетата влага не трябва да бъде по-малко от 80%.

3.2.4.3. Съпротивление на изтриване

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 20344 (т.7.3) или еквивалентно/и, след 150 цикъла не трябва да има никакви видими повреди по повърхността на табана.

3.2.5. Ходило

3.2.5.1. Съпротивление на изтриване

При изпитване по метод А на БДС EN 12770 или еквивалентно/и относителната загуба на обем не трябва да бъде повече от 250,0 mm³.

3.2.5.2. Съпротивление на огъване

При изпитване по метода, описан в БДС EN ISO 20344 (т. 8.4.2) или еквивалентно/и, след 30 000 огъвания нарастването на предварително направения прорез върху ходилото не трябва да превишава 4,0 mm. Съгласно БДС EN 17707 се отчита и появата на пукнатини, техния брой и дължината на най-голямата от тях.

3.2.5.3. Твърдост по Shore A

При изпитване по метода, описан в БДС ISO 7619-1 или еквивалентно/и, твърдостта по Shore A за ходила от различни материали трябва да бъде, както следва (табл. 4):

Таблица 4 – Стойности на твърдост по Shore A за ходила от различни материали

Вид на материала	Стойност, в единици Shore A
гума	65 – 80
термокаучук	60 – 80
полиуретан	55 – 85

3.2.6. Цип

3.2.6.1. Минимална здравина на ципа при напречно опъване

При изпитване по метода, описан в БДС EN 16732 или еквивалентно/и, минимална здравина на ципа при напречно опъване не трябва да бъде по-малка от 2,4 daN/mm.

3.2.6.2. Минимална здравина на долните спиращи части при опъване

При изпитване по метода, описан в БДС EN 16732 или еквивалентно/и, минимална здравина на долните спиращи части при опъване не трябва да бъде по-малка от 10,0 daN.

3.2.6.3. Минимална здравина на горните спиращи части при опъване

При изпитване по метода, описан в БДС EN 16732 или еквивалентно/и, минимална здравина на горните спиращи части при опъване не трябва да бъде по-малка от 12,0 daN.

3.2.7. Методи за контрол (изпитване, анализ, измерване)

Методите за контрол са посочени в Таблица 5.

Таблица 5 – Методи за контрол

№ по ред	Стандарт	Наименование на стандарта
1.	БДС EN ISO 20344 или еквивалентно/и	Лични предпазни средства. Методи за изпитване на обувки.
2.	БДС EN ISO 17697 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на горната част на обувка, подплата и стелка. Здравина на шева
3.	БДС EN 13571 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на саи, подплати и стелки. Здравина на раздиране
4.	БДС EN13571/ АС или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на саи, подплати и стелки. Здравина на раздиране
5.	БДС EN ISO 17694 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на горната част на обувка и подплата. Устойчивост на огъване
6.	БДС EN ISO 4045 или еквивалентно/и	Кожи обработени. Химични изпитвания. Определяне на рН на воден екстракт.
7.	БДС EN ISO 17075-1 или еквивалентно/и	Обработени кожи. Химично определяне съдържанието на хром(VI) в обработени кожи. Част 1: Колориметричен метод
8.	БДС EN ISO 17693 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на саи. Устойчивост на повреждане при формуване
9.	БДС EN ISO 3376 или еквивалентно/и	Обработени кожи. Физични и механични изпитвания. Определяне якост на опън и относително удължение при скъсване
10.	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и	Текстил. Определяне рН на воден екстракт

№ по ред	Стандарт	Наименование на стандарта
11.	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и	Текстил. Определяне на формалдехид. Част 1: Свободен и хидролизиран формалдехид (метод на екстракция с вода)
12.	БДС EN ISO 11640 или еквивалентно/и	Обработени кожи. Изпитвания за устойчивост на цвета. Устойчивост на цвета при възвратно-постъпателно триене
13.	БДС EN ISO 11641 или еквивалентно/и	Обработени кожи. Изпитвания за устойчивост на цвета. Устойчивост на цвета на пот
14.	БДС EN ISO 2589 или еквивалентно/и	Обработени кожи. Физични и механични изпитвания. Определяне на дебелината
15.	БДС EN ISO 22649 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на табани и стелки. Водопогълщане и водоотдаване
16.	БДС EN 12770 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на ходила. Съпротивление на изтриване
17.	БДС EN ISO 17707 или еквивалентно/и	Обувки. Методи за изпитване на ходила. Устойчивост на огъване
18.	БДС ISO 7619-1 или еквивалентно/и	Вулканизиран или термопластичен каучук. Определяне на твърдост по дълбочина на проникване. Част 1: Метод за определяне чрез твърдомер (твърдост по Shore)
19.	БДС ISO 2781 или еквивалентно/и	Вулканизиран или термопластичен каучук. Определяне на плътност
20.	БДС EN ISO 12947-2 или еквивалентно/и	Текстил. Определяне устойчивостта на претриване на платове по метода на Martindale. Част 2: Определяне на разрушаването на образеца.
21.	БДС EN 16732	Ципове.Изисквания.

3.2.8. Контрол на готова обувка

Извършва се по следните показатели:

- 3.2.8.1. Якост на свързване сая/ходило;
- 3.2.8.2. Здравина на шевовете;
- 3.2.8.3. Водоустойчивост на готова обувка (само за боти);
- 3.2.8.4. Съпротивление на изтриване;
- 3.2.8.5. Съпротивление на огъване;
- 3.2.8.6. Твърдост по Shore A.

3.3. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.4. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

Ергономичните и естетически характеристики на обувките да съответстват на изискванията по предназначение.

3.5. Изисквания по експлоатацията, удобство и техническо обслужване и ремонт

Да не подлежат на основен ремонт.

3.6. Изисквания за сертификация

Не се изискват.

3.7. Изисквания за скритост и маскировка

Не се изискват.

3.8. Изисквания за транспортно-пригодност и съхранение

Обувките се съхраняват в закрити складови помещения, далече от директно слънчево греене при температура не по-ниска от 5°C и не по-висока от (20 ± 5)°C, и относителна влажност на въздуха (65 ± 5)%. Кутиите с обувки или кашоните се нареждат върху дървени скари или стелажи, отдалечени на не по-малко от 1,0 m от топлинен източник.

Обувките се транспортират във всички видове закрити превозни средства.

3.9. Други специфични изисквания

Не се изискват.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Не се изискват.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

5.1. Обучение на инженерно-технически състав

Не се изисква.

5.2. Осигуряване на техническа документация (инструкция за експлоатация) на български език.

Всеки отделен чифт обувки се доставя в комплект с инструкция за експлоатация и гаранционна карта.

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 извънгаранционно обслужване

Не се изисква.

5.9. Осигуряване на техническа помощ

Не се изисква.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

Обувките се опаковат в кутии или по специално споразумение между потребителя и производителя. На всяка кутия се поставя етикет със следната информация:

а) номер на обувките;

б) цвят;

в) означаване вида на материала, съгласно законодателството на страната;

г) номер на модела;

д) знак за идентифициране на производителя;

е) дата на производство;

ж) номера на тази спецификация.

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.

7.2. Обувките да са произведени 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 - шест месеца от датата на получаване на продукта от военнотружещия за експлоатация (в рамките на срока за съхранение).

7.4. Рекламациите на обувките по време на гаранционния срок се уреждат чрез безплатно отстраняване на дефекта или чрез замяна.

7.5. Обувките се заменят с нови при наличие на един от следните неотстраними дефекти:

- напукване на лицевия материал;
- спукване на ходилата.

Всички останали дефекти са отстраними. За репаратурата на отстранимите дефекти отговаря Изпълнителят.

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 „Проф. 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 Заявителя/Потребителя и Изпълнителя.

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

8.2.3 Готовите изделия да се приемат на партии.

8.2.4 Ред за работа на комисията по Оценка на съответствието на готовите изделия:

- взема от готовите изделия, доставени в склада на военното формирование-получател, образци за изпитване по БДС 10450 или еквивалентно/и, идентифицира ги и съставя Протокол. Образците се представят в „Централна изпитвателна лаборатория за тилови имуществa” (ЦИЛ за ТИ) на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” за извършване на изпитвания на готовото изделие по показателите на настоящата техническа спецификация. За показатели, които не могат да бъдат изпитани в ЦИЛ за ТИ под акредитация, комисията за Оценка на съответствието взема образци за

изпитване за друга/външна акредитирана лаборатория и Изпълнителят по договора предоставя/изпраща образците;

- проверява и сравнява данните от протокола/ите от изпитванията в лабораторията на Институт по отбрана „Професор Цветан Лазаров“ по т.8.2.2 с изискванията на настоящата техническа спецификация;

- извършва сравнение на продукта с изискванията на т.2. „Състав и описание на продукта“ и т.3.2.8. „Контрол на готова обувка“ 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 ЛЕС 17050-1 или еквивалентно/и, издадена от Изпълнителя.

8.2.5.4 Гаранционна карта за всяко изделие и инструкция за експлоатация на български език.

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.

КОНСУЛТАНТИ:

инж. Краса Костова
инж. Десислав Беров

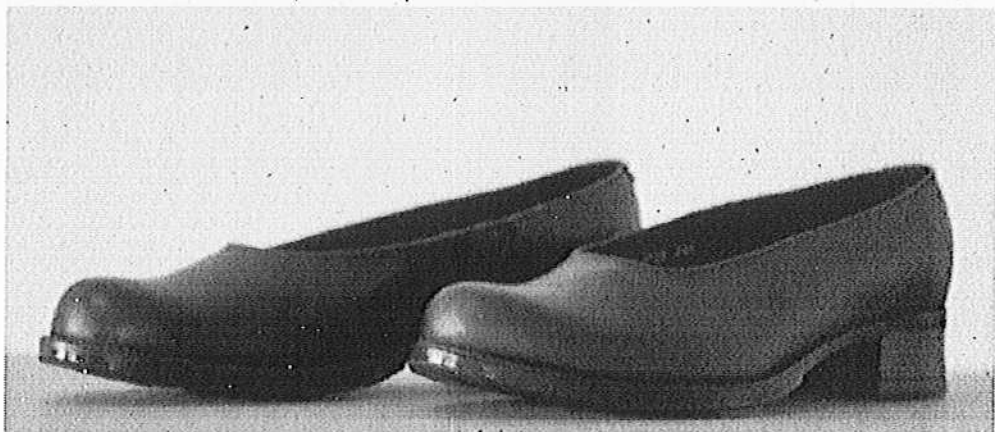
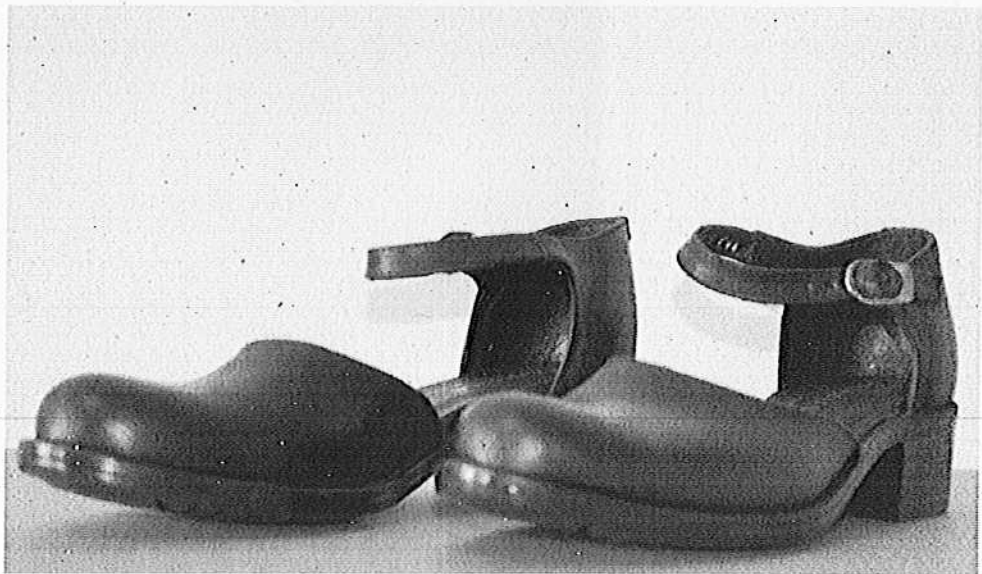
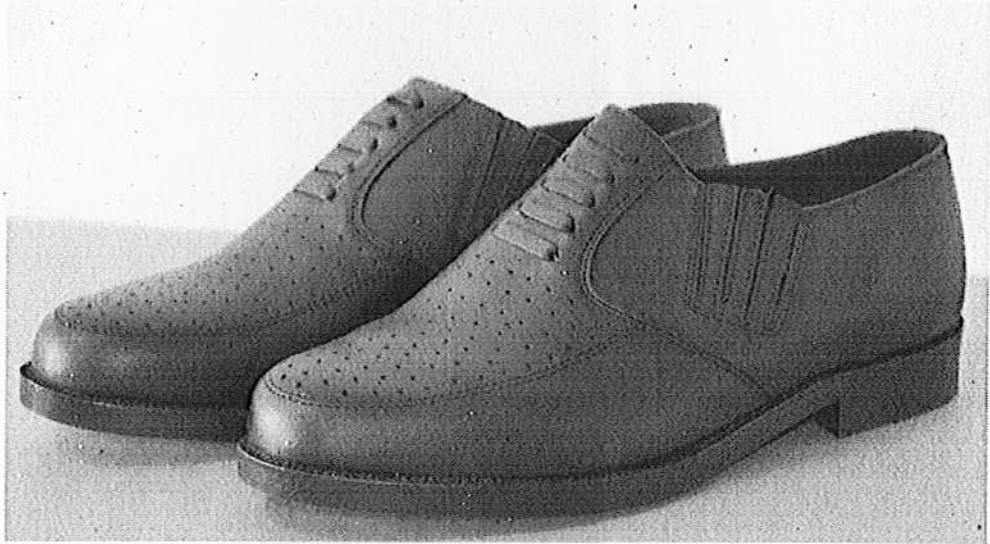
ТС. 2071.2704.17



ТС/С.71.2704.17



TC 2/171 2704 17



TC. ~~CF1, 2FD4. 17~~