

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА  
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

**„ФЛАНЕЛКА БЯЛА ОТ ПАМУЧНО ТРИКО, С КЪС РЪКАВ”**

ТС *№ 71.2713.17*  
.....

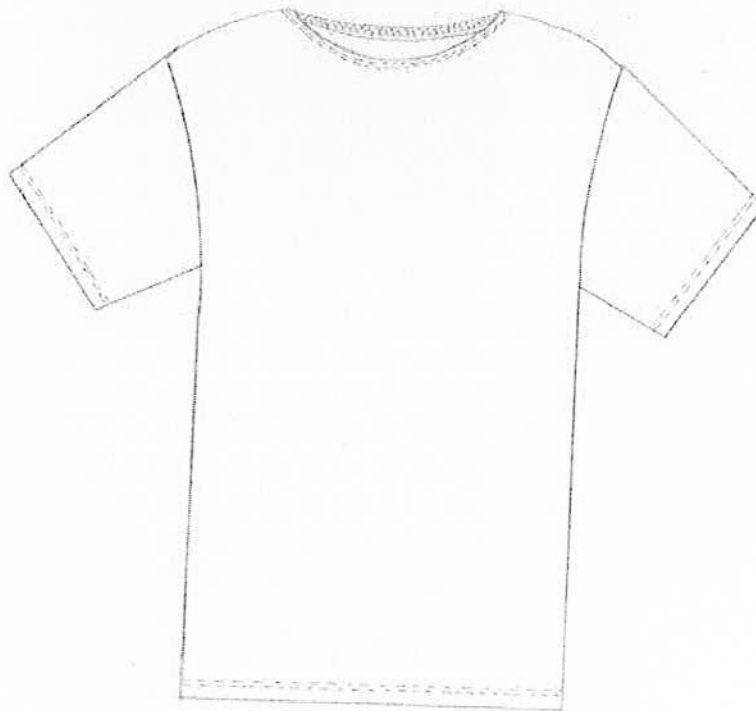
**СОФИЯ  
2017 г.**

## 1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ФЛАНЕЛКА БЯЛА ОТ ПАМУЧНО ТРИКО, С КЪС РЪКАВ” -  
ТС...Ш.71...27.13...17

## 2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Моделът на фланелката е съгласно фигурата.



Фланелката е изработена от трикотажен плат, цвят бял, със състав 100% памук, в гладка еднолицева плетка.

Фланелката е в прав силует с дължина под линията на ханша, с леко удълбочена вратна извивка, с къс едношевев ръкав. Ръкавната извивка е удълбочена, а рамото е удължено. Раменните шевове, монтирането на ръкавите, ръкавните и страничните шевове на фланелката са изпълнени на четириконечен оверлог или на друга специална машина, осигуряваща същото или по-добро качество на ушиването. Фланелката може да е и кръглоплетена, без странични шевове.

Подгъвът на вратната извивка, подгъвът при дължината на фланелката и този на ръкавите са изпълнени на покривна машина.

### 3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

#### 3.1. Изисквания по предназначение

##### 3.1.1. Изисквания към конструкцията

Конструкцията на фланелката да е разработена в типоразмерите, посочени в Таблица 1.

Таблица 1 - Типоразмери

Ръст, cm	Обиколка на гърдите, cm										
	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
164	x	x	x								
170		x	x	x	x	x	x				
176		x	x	x	x	x	x	x	x		
182			x	x	x	x	x	x	x		
188					x	x	x	x	x	x	x
194							x	x	x	x	x

**Забележка към Таблица 1:** Заявителят може да заявява и допълнителни типоразмери, извън обхвата на таблицата.

##### 3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработването на фланелката да са съгласно спецификацията в Таблица 2.

Таблица 2 – Спецификация на материалите

№	Наименование на материала	Предназначение
1	Плат трикотажен: - Цвят: бял; - Състав, % - 100 памук; - Маса на единица площ, g/m <sup>2</sup> - (130,0÷150,0); - Здравина на пробиване със сачма, daN – min 18,0; - Изменение на размерите при пране на 40° C и сушене, %: • по бримков стълб – max 7,0; • по бримков ред – max 5,0; - Съдържание на формалдехид, mg/kg – max 75,0; - pH на воден екстракт, pH – (4,8-7,5)	Основен материал за фланелката

№	Наименование на материала	Предназначение
2	Конци машинни шевни, бели: - Състав, % - 100 полиестер	За ушиване на фланелката
3	Лента синтетична с широчина (0,5 ÷ 1,0) cm, бяла	За укрепване на раменния шев
4	Лента маркировъчна	Означаване: типоразмера, производителя, състава на основния материал, условията за пране, влаго-топлинна и химическа обработка, и годината на производството

### 3.1.3. Изисквания към кроенето

Да се спазва направлението на бримковия стълб при кроенето на детайлите, съгласно означението върху кройките.

### 3.1.4. Изисквания към ушиването

#### 3.1.4.1. Общи технологични изисквания

3.1.4.1.1. Всички съединителни шевове трябва да са гладки, без набор.

3.1.4.1.2. Всички краища на шевовете да са добре затегнати.

3.1.4.1.3. Да се извършва прецизна настройка на шевните машини и да не се допуска повреждане на материята от износени игли.

#### 3.1.4.2. Специфични технологични изисквания

3.1.4.2.1. Раменните шевове да са укрепени със синтетична лентичка.

3.1.4.2.2. Гъстотата на бода в съединителните шевове на оверлог да е 5-6 бода в cm, а в шевовете на покривна машина – да е 4-5 бода в cm.

#### 3.1.4.2.3. Широчината на подгъвите да е:

- на вратната извивка - (1,1 ÷ 1,4) cm;
- при дължината на фланелката - (2,2 ÷ 2,5) cm;
- на ръкава - (2,2 ÷ 2,5) cm.

### 3.1.5. Размери на фланелката

Размерите в готов вид на фланелката са посочени в Таблица 3.

**Таблица 3 - Размери на фланелка бяла от памучно трико, с къс ръкав, в готов вид, cm**

Наименование на размерния показател	Ръст, cm	Обиколка на гърдите, cm											Доп. откл. (±)	
		88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128		
1. Дължина на фланелката	164	70,0	70,0	70,0										1,0
	170		72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0						
	176		74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0				
	182			76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0				
	188					78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	
	194							80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	
2. Дължина на ръкава	164	19,0	19,0	19,0									0,5	
	170		20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0						
	176		21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0				
	182			22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0				
	188					23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0		
	194							24,0	24,0	24,0	24,0	24,0		
3. ½ широчина по линията на гърдите	164	44,0	46,0	48,0									1,0	
	170		46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0						
	176		46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0				
	182			48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0				
	188					52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0		
	194							56,0	58,0	60,0	62,0	64,0		
4. ½ широчина по линията на подгъва	164	44,0	46,0	48,0									1,0	
	170		46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0						
	176		46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0				
	182			48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0				
	188					52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0		
	194							56,0	58,0	60,0	62,0	64,0		

**Забележка към таблица 3:**

*Местата за измерване на размерните показатели са, както следва:*

1. Дължина на фланелката - при наложени една върху друга предна част и гръб на фланелката, в свободно състояние, без разтягане на плата, измерва се разстоянието от най-високата точка на раменния шев до линията на подгъва;

2. Дължина на ръкава - при наложени една върху друга предна част и гръб на фланелката и пригладен ръкав, без разтягане на плата, измерва се по продължение на външната част на ръкава разстоянието от линията на ръкавната извивка до долния край на ръкава;

3. ½ широчина по линията на гърдите - при наложени една върху друга предна част и гръб на фланелката, в свободно състояние, без разтягане на плата, измерва се

разстоянието между страничните линии на прегъване на фланелката, на 2,0 cm под ръкавните извивки;

4.  $\frac{1}{2}$  широчина по линията на подгъва - при наложени една върху друга предна част и гръб на фланелката, в свободно състояние, без разтягане на плата, измерва се по линията на подгъва разстоянието между страничните линии на прегъване на фланелката.

### **3.1.6. Методи за контрол и изпитване**

3.1.6.1. Моделът на фланелката, плетката на трикото и цветът се контролират визуално за съответствие с описанието в т.2 „Състав и описание на продукта” от настоящата техническа спецификация.

3.1.6.2. Контролирането на изискванията по т.3.1.3 и т.3.1.4 да бъде по техническата спецификация.

Гъстотата на бода, посочена в т. 3.1.4.2.2 да се проверява чрез броене на бодовете в два участъка от шева (без разтягане) с помощта на текстилна лупа в рамките на 1,0 cm от калибрирана метална ролетка.

Широчината на подгъвите, посочена в т. 3.1.4.2.3 да се проверява с помощта на калибрирана метална ролетка.

3.1.6.3. Показателите на материалите по точки 1 и 2 от Таблица 2 да 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.**

Вложените в изработването на фланелката материали по точки 3 и 4 от Таблица 2 да се контролират визуално чрез сравняване с изискванията в Таблица 2.

3.1.6.4. Размерите на фланелката, в готов вид, посочени в Таблица 3 да се проверяват с калибрирана метална ролетка.

**Таблица 4 – Методи за изпитване**

Наименование на показателя	Метод за изпитване, съгласно нормативен акт или стандарт
1. Състав	Наредба за етикетирането и наименованията на текстилните продукти
2. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
3. Здравина на пробиване със сачма	БДС 9585 или еквивалентно/и
4. Изменение на размерите след пране на 40°C и сушене	БДС EN ISO 5077 или еквивалентно/и БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и БДС EN ISO 6330 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

### **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**

Фланелката да се поддържа чрез машинно пране на 40°C. Сушенето да се извършва на открито или в закрито помещение.

Допуска се и химическо почистване на изделието.

Указанията за поддържането на изделието да са 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. 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.

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

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

### **3.8. 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 готовото изделие да се извършват съгласно изисквания на заявителя или по следния начин:

6.1. Откъм вътрешната страна на фланелката, в средата на левия раменен шев да е защита маркировъчна лента, съдържаща информацията по т. 4 от Таблица 2 на техническата спецификация.

6.2. Фланелката се полага с лицевата страна (предната част) надолу, страничните части от раменните шевове до подгъва се прегъват и се полагат върху гърба по дължината му, след което изделието се прегъва напречно.

Всяко изделие се поставя в полиетиленов или еквивалентен плик.

Връзват се по 10 броя фланелки от един и същи типоразмер.



## **7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК**

Продуктът да е произведен до 12 месеца преди доставката.

Доставчикът гарантира спазването на изискванията на техническата спецификация при производството на продукта и запазване на качеството му, както следва:

- Гаранционният срок при съхранение е 5 години, считано от датата на доставка.
- Гаранционният срок при експлоатация е 6 месеца, считано от датата на получаване на продукта от военнослужещия, 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 е обективно възможно да се извърши от експертите в комисията за разглеждане и оценка на офертите визуално оценяване и сравняване, съгласно т.3.1.6.1 от техническата спецификация, и визуално оценяване и сравняване 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. 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 съгласно ВС 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 без разрушаване на продукта по показателите на настоящата техническа спецификация. 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 ще се извършват изпитвания без разрушаване на готовото изделие. За показатели, които не могат да бъдат изпитани без разрушаване на продукта 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 фланелката), т. 3.1.3 „Изисквания

към кроенето”, т. 3.1.4 „Изисквания към ушиването” и т. 3.1.5 „Размери на фланелката” 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.

Техническата спецификация е приета на заседание на ЕТИС по „Въоръжение, техника и тилови имуществва и материали” на Института по отбрана с протокол № 25/22.06.2017 г.