

МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ШАПКА ВЪЛНЕНА, ПЛЕТЕНА”

ТС *Ж 71.2689.17*.....

СОФИЯ

2017 г.



СЪГЛАСУВАНО:
ПРЕДСЕДАТЕЛ
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

АНТОН ЛАСТАРДЖИЕВ

..... 2017 г.

СЕКРЕТАР
НА СЪВЕТА ПО ВЪОРЪЖЕНИЯТА

[Signature]

23.06.2017 г.

ДИРЕКТОР
НА ДИРЕКЦИЯ „ЛОГИСТИКА“
ПОЛКОВНИК

[Signature]

МИТКО ГРИГОРОВ

..... 2017 г.

ЗАЯВИТЕЛИ:
КОМАНДИР НА
„ВОЕННОВЪЗДУШНИТЕ СИЛИ“
ГЕНЕРАЛ-МАЙОР

[Signature]

ЦАНКО СТОЙКОВ

..... 2017 г.

КОМАНДИР НА
68 БРИГАДА „СПЕЦИАЛНИ СИЛИ“
БРИГАДЕН ГЕНЕРАЛ

[Signature]

ЯВОР МАТЕЕВ

..... 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ШАПКА ВЪЛНЕНА, ПЛЕТЕНА“

ТС Ж 71.2689.17

Приета на заседание на Съвета по въоръженията с протокол № 7/06.06.2017 г. и
отменя ТС Ж 71.2090.15

Откорегрирана с писмо, рег. № 21-37-4/13.04.2017 г на ид. директор на дирекция „Отбранителна
аквизиция“, с заявка рег. № 400-2564/31.03.2017 г. от командването на „Военновъздушните сили“ и
с заявка рег. № 3-815/30.03.2017 г. от 68 бригада ”Специални сили”.

ДИРЕКТОР НА ИНСТИТУТА ПО ОТБРАНА
„ПРОФЕСОР ЦВЕТАН ЛАЗАРОВ“



ДОЦЕНТ Д-Р

ПЕТКО ТАУШАНОВ

..... 2017 г

Разработил: текс.инж. *[Signature]* Вана Борисова

..... 2017 г.

ТС Ж 71.2689.17

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ШАПКА ВЪЛНЕНА, ПЛЕТЕНА” – ТС *Ж 71.2689.17*.....

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Плетената вълнена шапка по **Фигура 1** и **Фигура 2** да е елемент от специалното и полево облекло на видовете въоръжени сили на военнослужещите от МО и БА. Продуктът е с цвят черен.

Изделието да се изплита с прежда вълнен тип в комбинация на ликра. Да се изпълнява на кръгло плетачни машини за плетене на жакардов щрик с ликра. Допуска се плетенето да се извършва и на линейни плетачни машини.

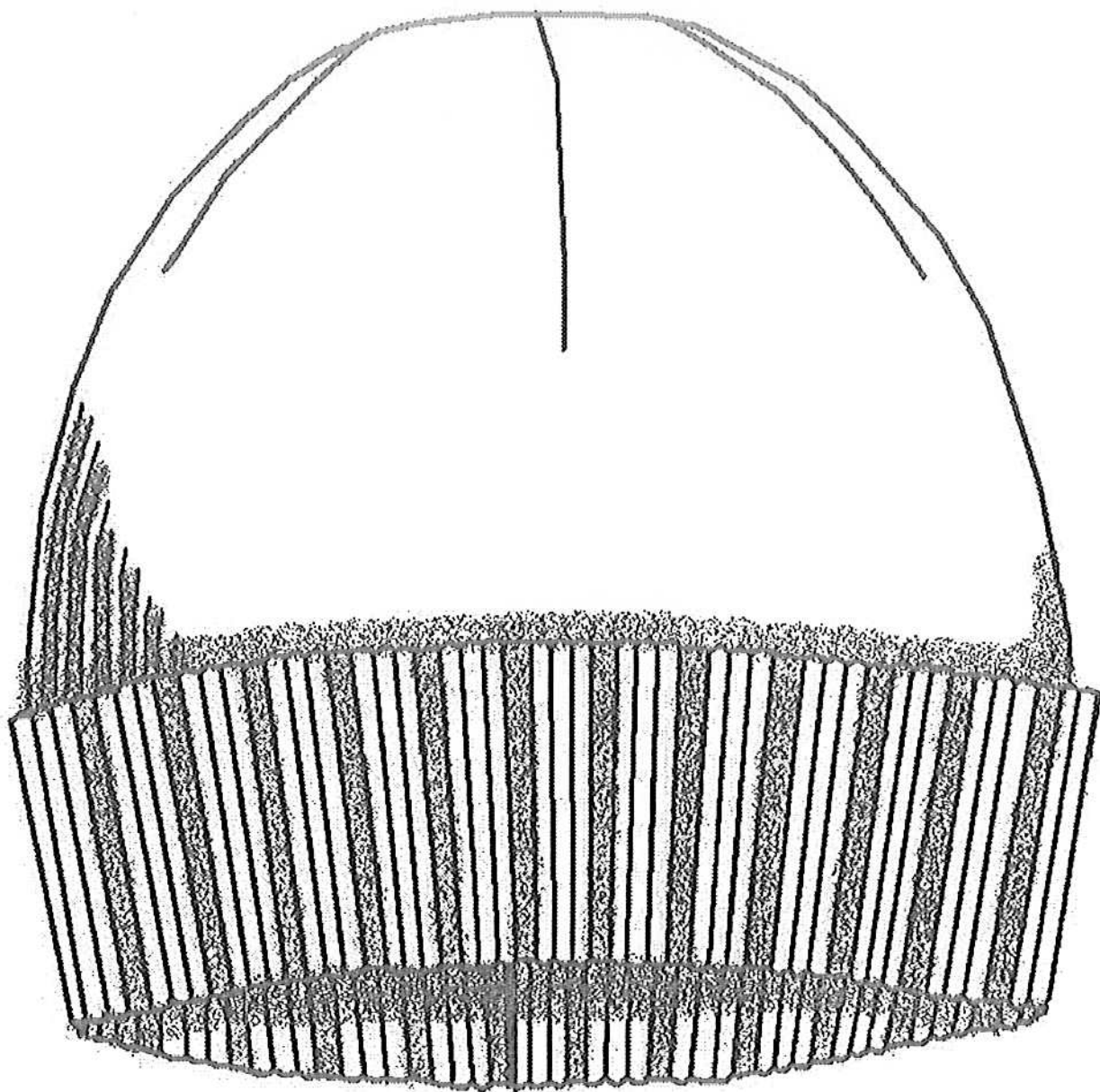
Шапката да е сдвоена и със среден шев на тила. Овалът на шапката при върха да се оформя с четири свивки. Задната свивка да преминава плавно и да се слива със затварящият се по дължината заден шев. Отстоянието на останалите три свивки да се разпределя поравно. За оформяне върха на сдвоената част отвътре на изделието да е чрез нанизване и присвиване на последните бримки от плетивото.

След първоначалното прегъване навътре, за оформяне на сдвояването и едновременното почистване на шапката да се извършва и второ индивидуално пречупване. Последното пречупване да е в областта на обиколката на главата и да образува действителната дълбочина на шапката.

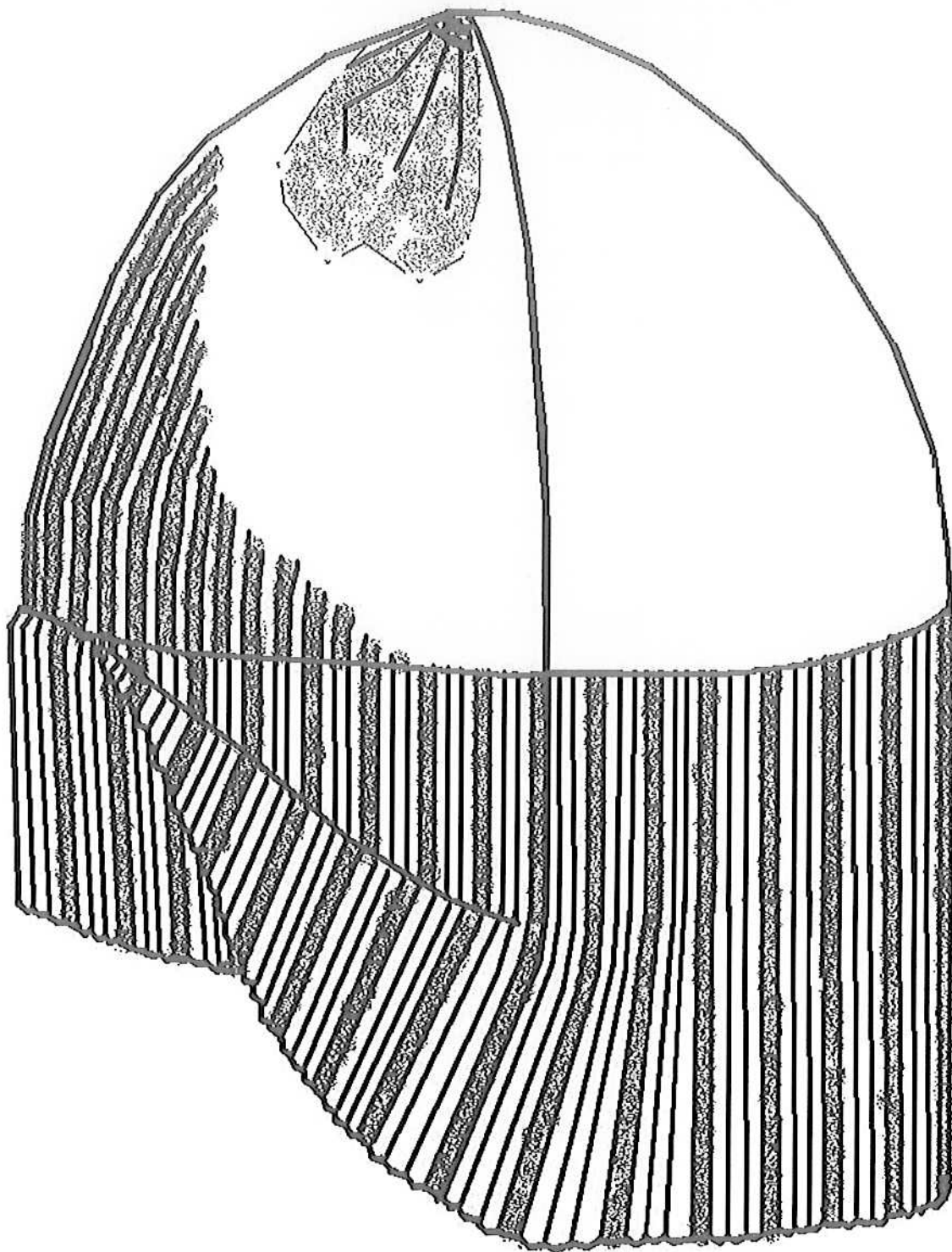
Легендата за последователността на плетената тъкан, с поглед от лицевата разгъната страна на изделието да е според **Таблица 1**, **Таблица 2** и **Фигура 3** от настоящата ТС:

- **двулицева “ребрена” 1:1** (лицева : опакова) за обхващане лицевата горна част при върха на шапката, показана на квадрант I;
- **”английски ластик” 3:1** (лицева : опакова) за обхващане от вътре и от вън основата на обиколката на главата, показан на квадрант II и VI;
- **„опакови фиксиращи редове** за фиксиране долните части на ”английския ластик” 3:1, показани на квадрант III и V;
- **лицев центровач ред** за определяне основното прегъване при оформяне сдвояването на шапката, показан на квадрант IV;

- лицева плетка за горната дублираща част отвътре на изделието, показана на квадрант VII;
- свободни бримки в края на плетивото, за нанизване и присвиване на вътрешната сдвоена част при върха на изделието, показани на квадрант III.

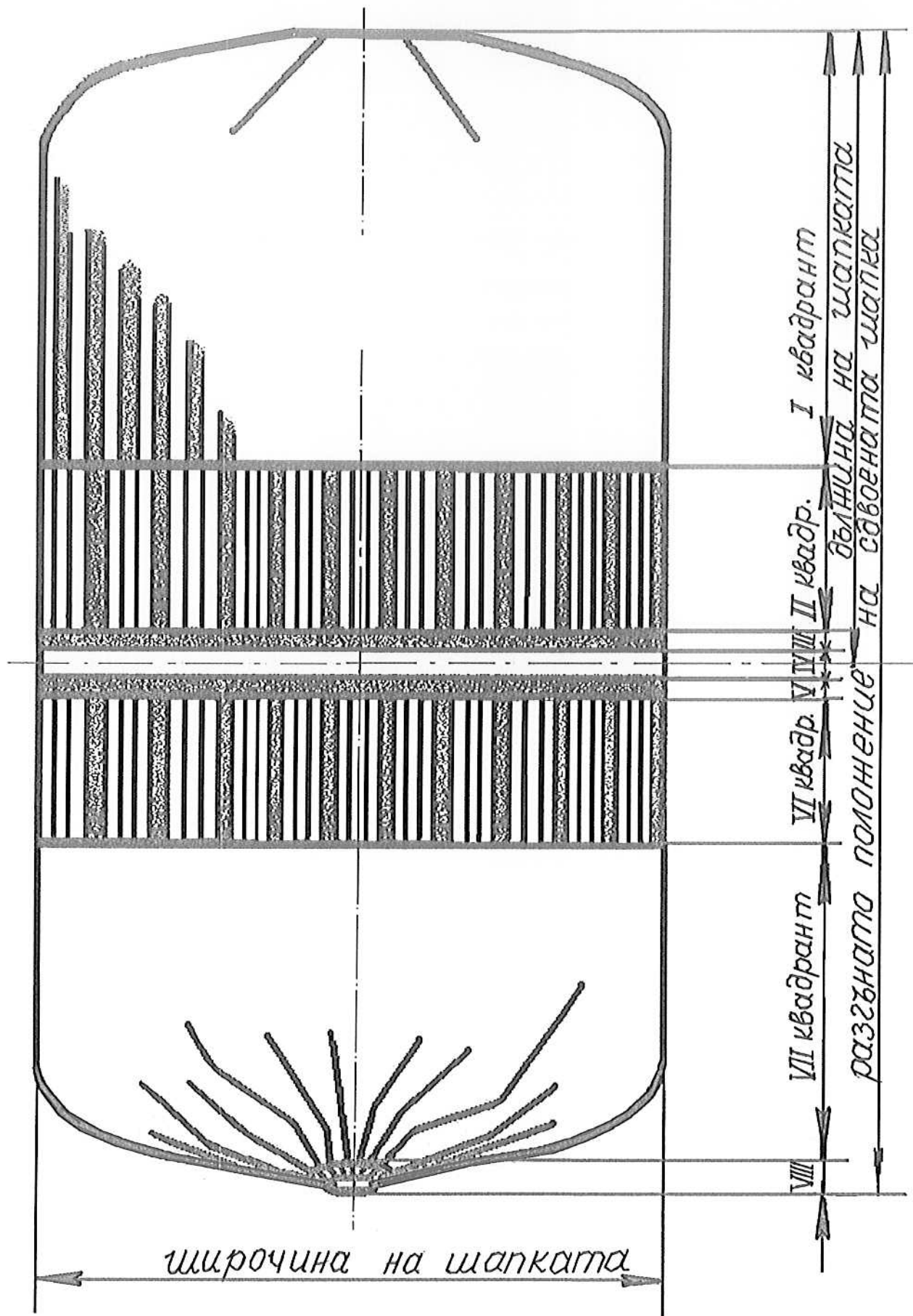


Фигура 1 – предна част



Фигура 2 – задна част

ТС. 2/71. 2689.17



Фигура 3 – разгънато защито състояние преди прегъванията

ТС. № 71.2689.17

Легенда за изплитане на заготовката

Таблица 1

▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	I квадрант	
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—	▲	—		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	II квадрант = VI квадрант	
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲	▲	—	▲	▲		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	III=V	
▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	IV	
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	V=III	
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	VI квадрант = II квадрант	
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼	▼	—	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	VII квадрант	
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	VIII квадрант	

Легенда на видовете бримки при изплитане

Таблица 2

▲	Лицеви бримки по лицевата част на изделието
▼	Лицеви бримки по дублиращата се горна част на изделието след основното прегъване
—	Опаковки бримки
○	Свободни бримки за нанизване
	Крайни лицеви вертикални редове за припуските на задното зашиване

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

3.1.1. Изисквания към конструкцията

3.1.1.1. Конструкцията на изделието да се разработва в 11 анатомични измерения за мъже в сантиметри, отбелязани чрез повдигане в Таблица 3, при ръстове (Р) от 158 cm до 194 cm и за обиколка на главата (О гл) от 52,0 cm до 62,0 cm.

3.1.1.2. Допуска се групиране на анатомичните размери в по-малък на брой обединени групи, отбелязани с буквени кодове **XXS, XS, S, M, L** и **XL** в Таблица 3.

3.1.1.3. Анатомичната обиколка на главата е максималното измерение на хоризонталната обиколка на главата измерено над ушите.

Анатомични измерения за мъже в сантиметри

Таблица 3

Ръст (Р),cm	158, 164, 170, 176, 182,188,194												
Обиколка на главата - (О гл), cm	52,0	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0
Размер (номер) на шапката	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64
Буквени кодове	XXS Свръх свръх малък	XS Свръх малък		S Малък		M Среден		L Голям		XL Свръх голям		XXL Свръх свръх голям	

3.1.1.4. Допускат се допълнителни размери извън обхвата и извън повдигнатата част на Таблица 3. Процентовките необходими за производството на изделието да се определят допълнително.

3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите необходими за изработване на изделието да са съгласно настоящата ТС и Таблица 4.

Спецификация на материалите

Таблица 4

№ по ред	Наименование	Предназначение	Нормативен акт или стандарт
1.	<p>1.1. Състав на преждата за плетене - вълнен тип в % ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вълна мериносopodobна / полиакрил / ликра - от 67/30/3 до 47/50/3; <p>1.2. Маса на единица площ, g/m²;</p> <ul style="list-style-type: none"> • от 220 g/m² до 280 g/m². <p>1.3. Оценка на цвета (трикотажен плат): Цвят "черен" с със спектрофотометрични координати на цвета в толеранс (±):</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>1.4. Максимално изменение на размерите след пране 30⁰ С и сушене, %:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по бримков ред - 4,0; • по бримков стълб - 4,0. <p>Забележка: За двулицевите ребрени плетки изследването да е само по бримков стълб</p> <p>1.5. Минимална устойчивост на обагрянията (цвета), бал:</p> <ul style="list-style-type: none"> • пране при 30⁰ С – min 3-4; • пот – min 3-4; • сухо триене – min 3-4; • мокро триене – min 3. 	<p>За основния трикотажен плат на изделието</p> <p>Забележка: Препоръчителният клас на финост на машините за изплитане на трикотажния плат да са от 10 Fain до 12 Fain.</p>	<p>НАРЕДБА за етикетването и наименованията на текстилните продукти</p>

	<p>1.6. Минимална здравина на пробиване със сачма, daN ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • min 30,0. <p>1.7. Устойчивост на пилингообразуване, при 2000 цикли, степен;</p> <ul style="list-style-type: none"> • min 3. <p>1.8. Съдържание на формалдехид, mg/kg;</p> <ul style="list-style-type: none"> • max 75. <p>1.9. рН на воден екстракт от 4,0 до 7,5.</p>		
2.	<p>Конци индустриални шевни:</p> <p>3.1. Количествен състав , % -</p> <ul style="list-style-type: none"> • Полиестер 100 % или еквивалент; <p>3.2. Цвят - съпоставим с основния цвят на изделието</p>	За съединителни и почистващи,	БДС EN 12590 или еквивалентно/и.
4.	Лента маркировъчна и знак за въздействие - 1 брой	За означение на типоразмера и фирмата производител, условията за експлоатация, състава на изделието и годината на производство	

3.1.3. Изисквания към размерите на изделията в готов вид

3.1.3.1. Размерите на изделията в готов вид да са съгласно Таблица 5 и според описанието в настоящата ТС.

Размери на плетените шапки в готов вид в сантиметри

Таблица 5

Размерен показател	РЪСТ Буквен код	Размер (номер) на шапката											Доп. от кл. (±)
		52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	
1	2	XXS	XS	S	M	L	XL						4
1. Дължина (височина в свободно сдвоено състояние) на шапката	От 158 до 194	24,2	24,6	25,0	25,4	25,8	26,2	26,6	27,0	27,4	27,8	28,2	0,4

2. Широчина (в сгънато свободно състояние при отвор)	От 158 до 194	21,0	21,5	22,0	22,5	23,0	23,5	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	0,4
3. Височина на II и VI квадрант при индивидуалния ластичен участък 3:1	От 158 до 194	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	0,4
4. Дължина на свивките за оформяне на овала	От 158 до 194	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0	9,0	9,0	9,0	0,5

3.1.3.2. Измеренията в готов вид посочени в Таблица 5 да се спазват задължително. Да се контролират само основните измерения. Всички останали да служат като обмерни данни при конструирането от моделиерите.

3.1.3.3. Размерите на изделието в готов вид посочени в Таблица 5 да се проверяват с ролетка или шивашки метър с точност до $\pm 0,1$ cm.

3.1.4. Изисквания към кроенето

3.1.4.1. Да се спазва направлението по бримков ред и по бримков стълб 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 при ушиването и технологична изработка

3.1.5.1. Пришиването на свивките при овала и при задния съединителен шев на изделието да се изпълняват на оверлог с верижен бод.

3.1.5.2. Завършването на овала при вътрешната сдвоена част на изделието да се оформя след пристягане на последните бримки от квадрант VIII, показани на Таблица 1.

3.1.5.3. Гъстотата на съединителните шевове да са 23 ± 1 бода, измерено в 5,0 cm.

3.1.5.4. Здравината на шева на изделието да е минимум 16 daN.

3.1.5.5. Всички съединителни шевове за изработване на изделията да са гладки, без набор.

3.1.5.6. Всички краища на шевовете да са добре затегнати.

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

3.1.5.8. Да се пришива маркировъчна лента на изделието съгласно ВС 40040 или еквивалентно/и и съгласно настоящата техническа спецификация.

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

Изделието да запазва естетическите и ергономичните си свойства при условията си на експлоатация.

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

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.

3.5. Изисквания за сертификация

Не се изисква.

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 и съхраняват съгласно изискванията на ВС 40040 или еквивалентно/и и допълнителни изисквания на възложителя.

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

3.8. Изисквания към методи за контрол и изпитване.

3.8.1. Готовите изделия да се контролират за съответствие с описанието в настоящата ТС.

3.8.2. Технологичното изпълнение да се оценява чрез сравняване с изискванията, заложен в настоящата ТС.

3.8.3. Гъстотата на шевовете при изделието в готов вид да се проверява чрез отброяване на бодовете, най-малко на две места в рамките на 5,0 cm с помощта на текстилна лупа.

3.8.4. Методите за изпитване на материалите са посочени в Таблица 6.

Методи за изпитване

Таблица 6

Наименование на показателя	Стандартизационен акт или стандарт
1. Количествен състав	НАРЕДБА за етикетирането и наименованията на текстилните продукти
2. Спектрофотометрична оценка на цвета	БДС EN ISO 105-J03 или еквивалентно/и
3. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
4. Изменението на размерите при пране 30°C и сушене	БДС EN ISO 6330 или еквивалентно/и БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и
5. Устойчивост на обагрянията (цвета), бал: <ul style="list-style-type: none"> • пране при 30⁰ C; • пот; • сухо триене; • мокро триене. 	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-X12 или еквивалентно/и
6. Здравина на пробиване със сачма	БДС 9585 или еквивалентно/и
7. Устойчивост на пилингообразуване	БДС EN ISO 12945-2 или еквивалентно/и
8. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
9. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
10. Сила на скъсване на шева (здравина на шева)	БДС 13307 или еквивалентно/и
11. Означаване на размери	БДС ISO 8559-2 или еквивалентно/и БДС EN 13402-3 или еквивалентно/и БДС EN 13402-1 или еквивалентно/и

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 (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, ЕТИКИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркирането, опаковането, етикетирането и съхраняването на готовите изделия да се извършват съгласно изискванията на ВС 40040 или

ТС. *pc* 71.26.89.17

еквивалентно/и или допълнителни изисквания на заявителя.

6.2. Всяко изделие задължително да се поставя в полиетиленов плик 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 30 броя или по допълнителни изисквания на заявителя.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

7.1. Изисквания за гаранции по експлоатация

Гаранционният срок при спазване условията за експлоатация да е не по-малък от 12 месеца, считано от датата на получаване на изделието от военнослужещия, в рамките на срока на съхранение.

7.2. Изисквания за гаранции по съхранение

Изискваният срок при спазване условията за съхранение да не е по-малък от 5 години, считано от годината на производство.

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 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 Института 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, 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. Изпълнителят по договора предоставя/изпраща 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 Изпълнителят по договора предоставя/изпраща 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”, т. 3.1.3. “Изисквания към размерите на изделията в готов вид” и т. 3.1.5. “Изисквания при ушиването и технологична изработка” 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.