

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

**„ТУЖУРКА В ЦВЯТ БЯЛ ЗА ЖЕНИ ОТ ВМС
(ЗА КОСТЮМ БЯЛ ЗА ВОЕННОСЛУЖЕЩИ ЖЕНИ)“**

ТС № 71.3757.21.....

СОФИЯ

2021 г.

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ТУЖУРКА В ЦВЯТ БЯЛ ЗА ЖЕНИ ОТ ВМС (ЗА КОСТЮМ БЯЛ ЗА ВОЕННОСЛУЖЕЩИ ЖЕНИ)”

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

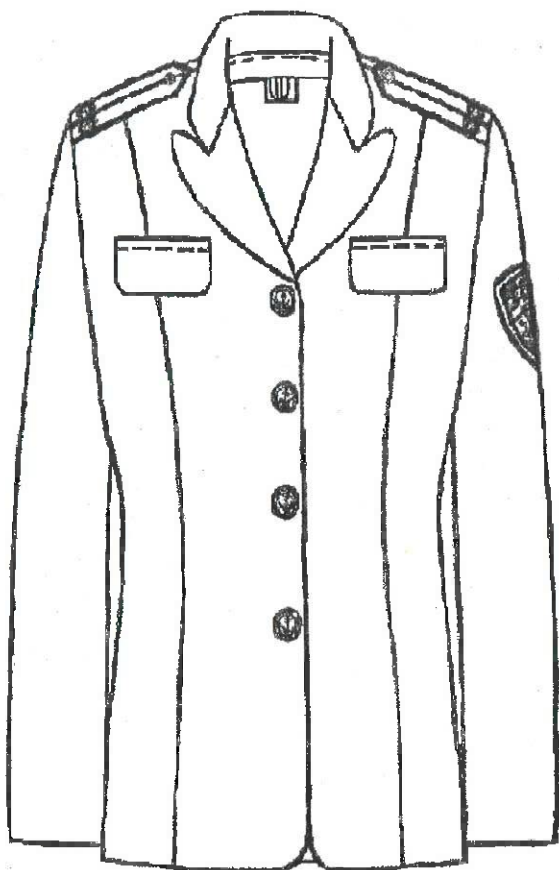
Тужурка за жени военнослужещи (Фигура 1 и Фигура 2) е елемент на униформения летен бял костюм за военнослужещи жени на Военноморските сили на Република България. Тужурката да се изработват от плат смес, в количествен състав, % – Полиестер / Памук 65/35 в цвят бял.

3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

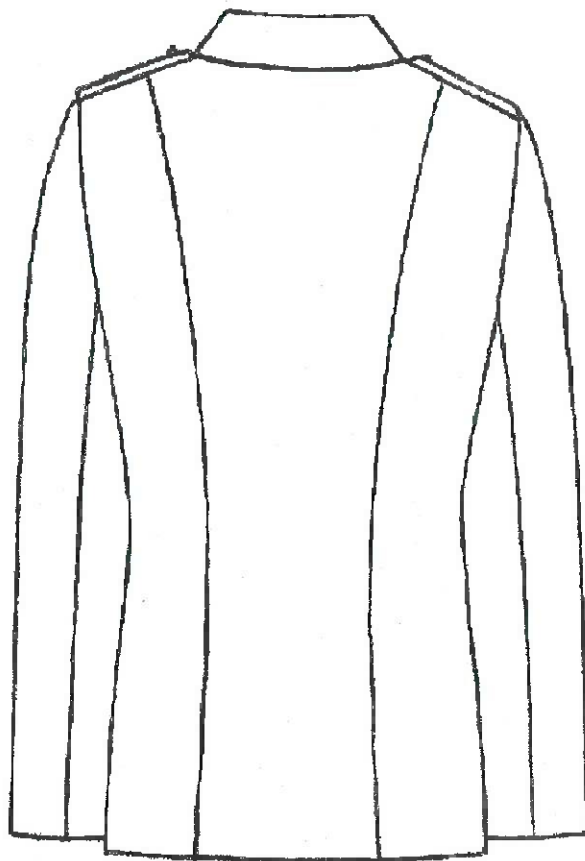
3.1. Изисквания по предназначение

3.1.1. Изисквания към конструкцията

Тужурката за жени да е в полувтален силует. Закопчаването да е едноредно с 4 броя копчета към хоризонтални илици с ухо. Ръкавите да са дълги - двушевни, прикачени към леко удълбочени ръкавни извивки. Изделието да е равно по линията на подгъва. От вътрешната страна да е изработено с подплата от хастар. Предните части и гърбът да са презраменно срязани – тип редингот. Предните части при дължината си да са със заоблена форма. На ниво над гърди - върху предните части да се пришиват капаци за „фалшиви“ джобове със заоблени върхове. Последните да са дублирани от долната си страна с хастар. Мострите на предните части от вътрешната страна да са изцяло подлепени. При вратната извивка да се прикачва укроена яка. Горната част на яката да е с отделно столче. Долната яка да е с шев в средата, да е изпълнена от основния плат и да е скроена по верев. Шпицът на ревера и шпицът на яката да са със заоблени форми. Твърдите пагони да се пришиват непосредствено до ръкавните извивки. Последните да се фиксират в предната си част чрез малко златисто копче със символ “котва”. 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 му по-голяма част да е разположена от раменния шев напред.



Фигура 1



Фигура 2

На левия ръкав центрована спрямо раменния шев да се пришива – Наръкавна жакардова емблема “БА” за ВМС, на разстояние 9,0 cm спрямо горната част на емблемата.

Подплатата да дублира основната форма на дрехата. Предните части да са цели, с плохи за свобода на ниво гърди (фиксирани от страна на мострите). На гърба в средата при вратната извивка да се фиксира плоха за свобода.

Конструкцията на тужурката за жени за ВМС да се разработва в типоразмери посочени в Таблица 1 за анатомични типоразмери за жени в сантиметри – при ръстове (Р) от 152,0 cm до 182,0 cm, с обиколка на бюста - гърдите (Ог) от 84,0 cm до 128,0 cm, с обиколка на талията (От) от 68,0 cm до 112,0 cm и с обиколка на ханша (Ох) от 92,0 cm до 136,0 cm.

Анатомични типоразмери в сантиметри за жени

Таблица 1

Ръст (Р), cm	152, 158, 164, 170, 176, 182											
Обиколка на гърдите (Ог), cm	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
Обиколка на талията (От), cm	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104	108	112
Обиколка на ханша (Ох), cm	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136

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

3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработването на тужурката за жени от ВМС да са съгласно настоящата ТС и Таблица 2.

Спецификация на материалите

Таблица 2

№ по ред	Наименование	Предназначение
1.	<p>Основен лицев плат:</p> <p>1.1. Количествен състав, % Полиестер/Памук 65/35 ± 5%;</p> <p>1.2. Сплитка – кепър 2/2;</p> <p>1.3. Оценка на цвета: За цвят бял - със степен на белота на белия плат, W: 135,0 ≤ W ≤ 145,0; с оттенък, TW (0,0±0,5)</p> <p>1.4. Маса на единица площ, g/m² – 230,0 ± 5%</p> <p>1.5. Сила при опън, daN:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не по-малко от 130,0; • по вътък – не по-малко от 40,0. <p>1.6. Изменение на размерите при пране 40° С и сушене в %:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – ± 2,0 ; • по вътък – ± 2,0. <p>1.7. Устойчивост на пилингообразуване, при 2000 цикли, степен – не по-малко от 3.</p> <p>1.8. Ъгъл на възстановяване след смачкване, degree:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не по-малко от 120; • по вътък – не по-малко от 120. <p>1.9. Съдържание на формалдехид, mg/kg; не повече от 75,0;</p> <p>1.10. рН на воден екстракт, рН – от 4,8 до 7,5.</p>	<p>Основен плат за изделието: тужурка бяла за жени от ВМС.</p>

№ по ред	Наименование	Предназначение
2.	<p>Хастар:</p> <p>2.1. Състав, % – Вискозна коприна, 100;</p> <p>2.2. Маса на единица площ, g/m² – не по-малко от 70,0</p> <p>2.3. Сила при опън, daN:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не по-малко от 30,0; • по вътък – не по-малко от 20,0; <p>2.4. Съдържание на формалдехид, mg/kg – не повече от 75,0;</p> <p>2.5. рН на воден екстракт, рН – (4,8 - 7,5).</p> <p>Цвят: бял, съпоставим с основния плат за изделието.</p>	За подплата на изделието и за долна част на капациите на „фалшиви“ джобове
3.	<p>Подлепващо:</p> <p>3.1. Съдържание на формалдехид, mg/kg – не повече от 75,0;</p> <p>3.2. рН на воден екстракт, рН – (4,8 - 7,5).</p> <p>Цвят: бял, съпоставим с основния плат за изделието.</p>	За укрепване на тужурката
4.	<p>Конци индустриални шевни :</p> <p>4.1. Количествен състав, % - Полиестерни 100</p> <p>Цветовете: съпоставими с основния плат за изделието и с канта на наръкавната емблемата.</p>	<p>За съединителни, почистващи и лицеви шевове, изплитане на илици с ухо, зашиване на копчета при парадната и празнично представителната тужурка.</p> <p>Забележка: Лицевите шевове да създават декоративен ефект.</p>
5.	<p>Копчета метални със символ “котва” за ВМС (на столче):</p> <p>Големини и бройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> • малки - с диаметър Ф (16,0 ± 1,0) mm. - 2 броя – за твърди пагони (в комплекта); • големи - с диаметър Ф (24,0 ± 1,0) mm. - 5 броя - за закопчаване на тужурка; - 1 брой - резервно за тужурка. <p>Цвят: златист.</p>	<p>За закопчаване :</p> <ul style="list-style-type: none"> - на пагоните - на предните части и резервно
6.	<p>Лента полиамидна или еквивалентно/и:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Широчина - от 0,6 cm до 0,8 cm ; • Дължини: дължина 4,0 cm в готов вид. <p>Цвят: бял, съпоставим с основния плат за изделието.</p>	За закачалка на изделието
7.	<p>Подложки(подплънки) раменни: 1 комплект от 2 броя.</p> <p>Цвят: бял, съпоставим с основния плат за изделието.</p>	За оформяне височината на ръкавната извивка и раменната област.
8.	<p>Наръкавна жакардова емблема “БА” за ВМС- 1 брой.</p>	За означаване принадлежността към БА, пришита към ляв ръкав

№ по ред	Наименование	Предназначение
9.	Пагони твърди за ВМС - (в комплект с металните копчета).	За означаване на ранга на военнослужещия, фиксирани над презраменния шев на тужурката
10.	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 кроенето и към подлепването

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

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

3.1.3.3. Да се подлепват еднослойно следните детайли на тужурката:

3.1.3.3.1. Яка - горна и долна част и столче към горната част на яката ;

3.1.3.3.2. Предни части изцяло;

3.1.3.3.3. Мостри изцяло;

3.1.3.3.4. Капаци на джобовете – горна част;

3.1.3.3.5. Бордовете на предниците части във вид на ленти за укрепване, против деформации, удължения и посуквания;

3.1.3.3.6. Участъците за прегъване на ръкавите при дължината;

3.1.3.3.7. Участъците за прегъване на изделието при дължината;

3.1.3.3.8. Резервите на шевовете в раменните участъци – след разглаждане двустранно;

3.1.3.3.9. Подмишничните участъци;

3.1.3.3.10. По края на ръкавните извивки на предната част и гърбът – частично.

3.1.4. Изисквания при ушиването и технологична обработка

3.1.4.1. Основните присъединителните шевове за детайлите по основния плат на изделието да са с широчина от 1,0 cm до 1,2 cm.

3.1.4.2. Основните присъединителните шевове за детайлите на хастара на изделието да са с широчина от 1,2 cm до 1,4 cm.

3.1.4.3. Присъединителни шевове с широчина от 0,5 cm до 0,6 cm да се изпълняват по присъединяването на капациите на „фалшивите“ джобове, върху предните части.

3.1.4.4. Присъединителни шевове с широчина от 0,6 cm до 0,7 cm да се изпълняват:

а) по трите страни на капациите на джобовете, преди обръщането им;

б) по присъединяването на столчето към горния детайл на яката;

в) по трите страни на яката, преди обръщането ѝ ;

г) за присъединяването на мострите.

- 3.1.4.5. Лицев укрепително-украстителен шев с широчина от 0,7 cm до 0,8 cm да се изпълнява по горната част на капаците за „фалшивите“ джобове.
- 3.1.4.6. Пречупването на подгъва при дължината на изделието да е от 3,0 cm.
- 3.1.4.7. Пречупването на подгъва при дължината на ръкавите да е от 3,0 cm.
- 3.1.4.8. Съединителни лицеви шевове с широчина 0,2 cm да се изпълняват:
- а) за фиксиране на столчето на горната част на яката в горния му участък, след двустранното разглаждане на двата детайла на горната яка;
 - б) по резервите на бордовете от страна на мострите, частично от вътрешната част на тужурката;
 - в) по края на “Наръкавна емблема “БА” за ВМС”, като пришиването ѝ да се извършва при разгънато положение на ръкава.
- 3.1.4.9. Копчетата да са центровани по лявата предница на 2,5 cm навътре.
- 3.1.4.10. Илиците да са центровани по дясната предница на 1,5 cm навътре.
- 3.1.4.11. Всички илици на изделието да са изплетени хоризонтално и с ухо. Първият горен илик да отстои на 1,5 cm под линията на пречупване на ревера, като всички останали след него да са съобразени с заложените височини.
- 3.1.4.12. Подгъвите на ръкавите и подгъвт на тужурката при дължините да се укрепват допълнително против обръщане, чрез лепящи ленти, прошиване или друг еквивалентен вариант, по усмотрение на производителя.
- 3.1.4.13. Гъстотата на съединителните шевове да е 4-5 бода/cm, а на укрепително-украстителните да е 3-4 бода/cm.
- 3.1.4.14. Да се пришива маркировъчна лента на изделието съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и.
- 3.1.4.15. Да се пришива полиамидна лента или еквивалентно/и за окачване от вътрешната страна, в средата на вратната извивка на изделието.
- 3.1.4.16. Към готовото изделие да са прикрепва резервно копче с посочената големина.
- 3.1.4.17. Пришиването на всяко копче да е стабилно и да не позволява бързо разнищване и прокъсване, вземайки предвид структурата на металните копчета.
- 3.1.4.18. Здравината на шева на изделието да е min 23,0 daN.

3.1.5. Изисквания към размерите на изделието в готов вид

Размерите на тужурката за жени от ВМС в готов вид да са съгласно Таблица 3 и според описанието в настоящата ТС.

Размери на тужурка бяла за жени от МВС в готов вид в сантиметри

Таблица 3

Размерен показател	Ог Р	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	Доп. откл. (±)
1. Дължина на гърба	152	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	1,0
	158	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
	164	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	
	170	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	
	176	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	
	182	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	78,0	
2. 1/2 широчина по линията на гърдите (при закопчано положение)	От												1,0
	152 до 182	47,0	49,0	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	
3. 1/2 широчина по линията на талията (при закопчано положение)	От												1,0
	152 до 182	42,5	44,5	46,5	48,5	50,5	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	
4. 1/2 широчина по линията на ханша (при закопчано положение)	От												1,0
	152 до 182	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	
5. Широчина на гърба (по линия на плещите)	От												0,5
	152 до 182	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	
6. Дължина на ръкава	152	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	1,0
	158	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	
	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	
7. 1/2 широчина на ръкава (при дължината на подгъва)	От												0,5
	152 до 182	14,0	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0	18,5	19,0	

Размерен показател	От Р	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	Доп. откл. (±)
		152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	152 до 182	
8. Рамо - ширина	От 152 до 182	15,0	15,2	15,4	15,6	15,8	16,0	16,2	16,4	16,6	16,8	17,0	0,3
9. Яка: - дължина на шпица; - ширина в средата (вкл. ширина на столче - 2,5 cm)	От 152 до 182	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,3
		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	0,4
10. Ревер - дължина на шпица на мострата	От 152 до 182	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,3
11. Капак за джоб: - дължина ; - ширина.	От 152 до 182	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	0,3
		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2

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

3.6. Методи за контрол и изпитване

3.1.6.1. Моделът за технологичното изпълнение да се оценява визуално, чрез сравняване с описанията посочени в точки 2, 3.1.1, 3.1.3 и 3.1.4 на настоящата техническа спецификация.

3.1.6.2. Контролирането на размерите в готов вид са: ширина по линия на гърдите; ширина на рамо; дължина на гърба и дължина на ръкава

3.1.6.3. Използваните материали да са с характеристики и изисквания съгласно посочените в Таблица и да се контролират с методите, посочени в Таблица 4.

Методи за контрол и изпитване

Таблица 4

Наименование на показателя	Нормативен акт или стандарт
1. Количествен състав	Наредба за етикетирането и наименованията на текстилните продукти БДС EN ISO 1833 или еквивалентно/и
2. Сплитка	БДС 12674 или еквивалентно/и
3. Степен на белота – оценка на цвета за белия цвят	БДС EN ISO 105-J02 или еквивалентно/и
4. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и

Наименование на показателя	Нормативен акт или стандарт
5. Сила и разтегливост при опън	БДС EN ISO 13934 -1 или еквивалентно/и
6. Изменението на размерите при пране и сушене	БДС EN ISO 6330 или еквивалентно/и БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и
7. Устойчивост на пилингообразуване	БДС EN ISO 12945-2 или еквивалентно/и
8. Ъгъл на възстановяване след смачкване	БДС EN 22313 или еквивалентно/и
9. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
10. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
11. Сила на скъсване на шева (здравица на шева)	БДС EN ISO 13935-1 или еквивалентно/и

3.2. Изисквания, свързани с експлоатация на продукта

Условията за пране, влаго-топлинна и химическа обработка на изделието да са посочени на маркировъчната лента на всяко изделие.

4. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

Не се изискват.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

5.1. Мястото на маркировката върху продукта да се извършва съгласно изисквания на заявителя.

5.2. Опаковането на продукта да се извършва съгласно изисквания на заявителя.

6. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ЗАЩИТА НА КЛАСИФИЦИРАНАТА ИНФОРМАЦИЯ

Не се изискват.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

Изпълнителят да гарантира спазването на изискванията на техническата спецификация при производството на продукта и запазване на качествата му, както следва:

- Гаранционният срок при съхранение да е 5 години, считано от датата на доставка.

- Гаранционният срок при експлоатация да е 6 месеца, считано от датата на получаване на продукта от военнослужещия, в рамките на срока за съхранение.

8. ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

Оценяването на съответствието на продукта с изискванията на договора, при изпълнение по конфекционен метод, е съгласно: „Методика за оценяване на съответствието на готови изделия вещево имущество“ с рег. № МЖ 71.0108.19 г.

Оценката се извършва от комисия с председател представител на Възложителя по въпросите на качеството, с участието на представители на Заявителя/ Потребителя и Изпълнителя по договора.

Съответствието на вложените в изработката на изделието материали, се доказва от Изпълнителя по договора, чрез предоставяне на протокол/и от изпитвания от ЦИЛ за ТИ или друга акредитирана лаборатория.

При изпълнение по еталонен метод оценяването на съответствието на продукта се извършва от конкретния военнослужещ, получател на продукта.