

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ШАПКА ДАМСКА ЗА ОВ и ВВС”

ТС .И.71.3646.20.....

СОФИЯ

2020 г.

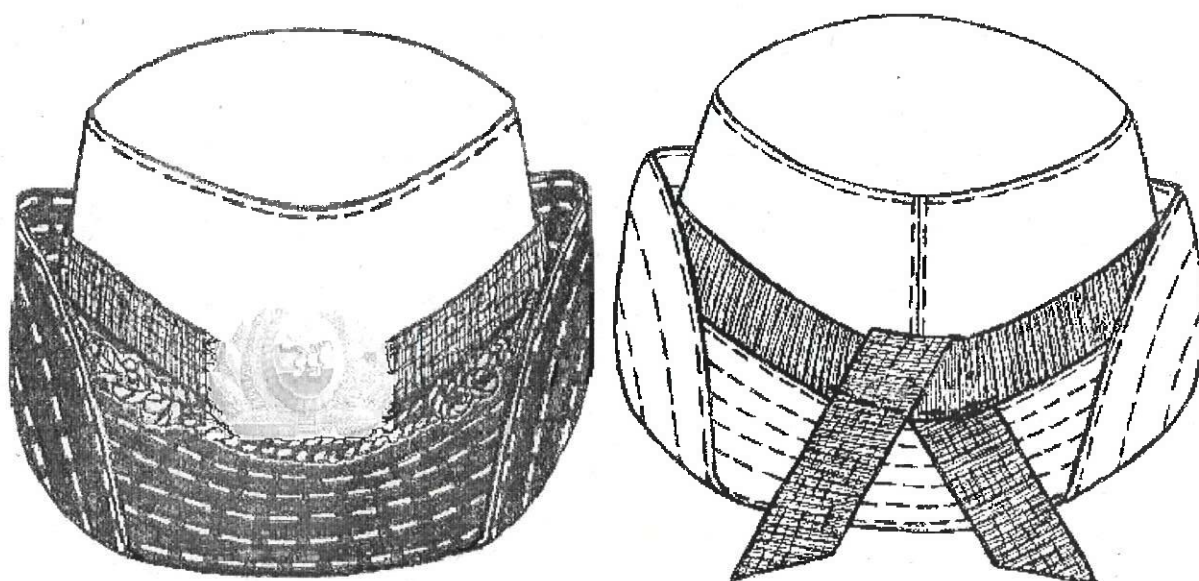
1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ШАПКА ДАМСКА ЗА ОВ и ВВС”

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Шапката е част от строевото униформено облекло на всички категории военнослужещи-жени, носещи униформи тип ОВ и ВВС, представена на фигура 1 и 2.

Модела на шапката е тип „бомбе“ и се състои от дъно, околожка – страничен детайл, периферия, ластична лента, златист сърмен шнур - трикратно усукан и кокарда.



Фигура 1. Модел на „Шапка дамска за ОВ и ВВС“.

3. ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания по предназначение

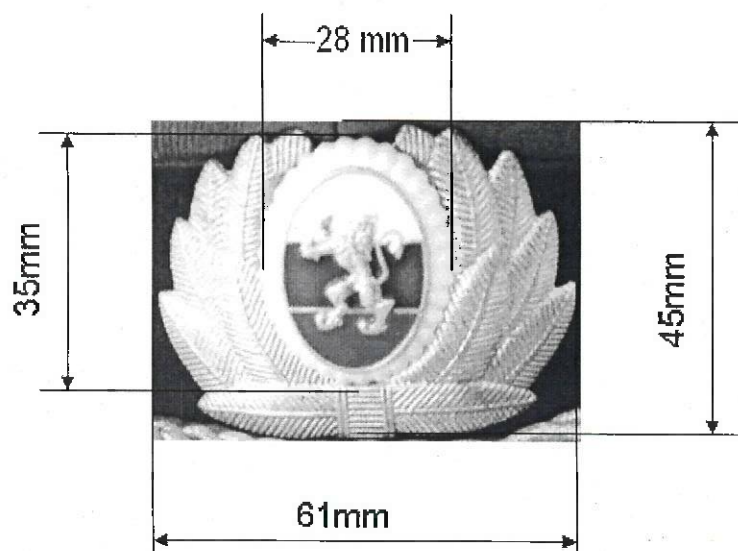
3.1.1 Изисквания към конструкцията

Основата на носещата част на дъното и околожката да е изпълнен от твърд материал “Изопласт” или еквивалентно/и или от “Нетъкан текстил - тип “флизелин” или еквивалентно/и. Външната и вътрешната им част да се дублират с хастар. Да се изработва “чоухъл” с дъно и околожка от основния плат, дублирайки основната носеща твърда част. “Чоухълът” да се поставя неподвижно върху основната носеща част на шапката.

Периферията да е от два украсени детайла от основния плат, съединени в тилната област. Долната вътрешна страна на периферията да е подлепена за твърдост. След съединяването по външния край на двата елипсоидни детайла за периферията и след обръщането им, да се укрепва за допълнителна твърдост, чрез прошиване с шест броя успоредни лицеви шевове. Върху вътрешните непочистени сдвоени краища на периферията да се пришива кожена лента с ширина 4 cm (форда), играеща роля на потна лента. Непосредствено под основата на потната лента да се пришива полуфабриката на периферията, към горната носещата част на шапката. Шевът да прихваща едновременно както долния, така и горния хастар. "Чохълът" допълнително да се укрепва посредством ластична лента (черна или червена или синя според принадлежността към ОВ или ВВС) при долния участък на околожката. Основната ластична лента да се нанизва върху околожката, след съединяването и в тилния участък. За допълнителна красота съединителният шев на основната ластична лента да се покрива с къса сдвоена ластична лента (със скосени заострени върхове). Крилата на късата лента да са фиксирани чрез успореден лицев шев, при долния участък на основната лента.

Допълнителна неподвижност на "чохла" да се осигурява и странично, посредством два броя метални златисти копчета (закрепващи се към шапката с два метални накрайника), на които е изобразен релефен изправен лъв за шапките на военнослужещите-жени от ОВ, а за шапките на военнослужещите-жени от ВВС метални сребристи копчета с изобразена перка с крила (с механизъм за закрепване към шапката, чрез два метални накрайника). Последните да служат едновременно и за придържане в двата края на златистия шнур - монтиран по предната лицева част в долния участък на околожката.

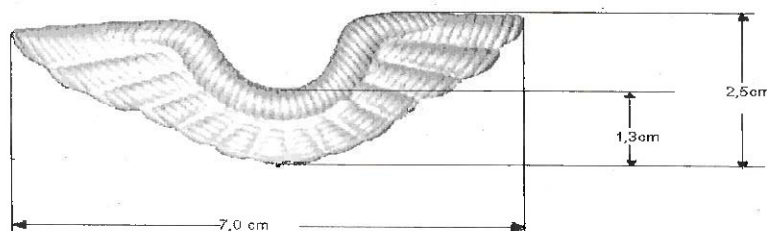
Кокардата като елемент на украсата на шапката да се монтира в челната част, центрирана и върху ластичната лента, като допълнителна заготовка представена на фигура 2.



Фигура 2. Кокарда за военнослужещите-жени от ОВ и ВВС. Допустимо отклонение от размерите ± 3 mm.

Кокардата представлява основа от лаврови листа с вграден в средата допълнителен орнамент с овална форма в центъра на който е изобразен метален лъв в златист цвят (представен в профил в изправена стойка) на фона на национално знаме на България (бяло, зелено и червено). Листата на кокардата са от метал, чиято форма е получена чрез щамповане, щанцоване или еквивалентно/и. Кокардата се застопорява към шапката с помощта на два метални накрайника запоени на гърба на детайла или еквивалентно/и.

Към шапката на военнослужещите от ВВС високо в челната област над кокардата се монтира метален елемент разперени крила, представен на фигура 3. Елемента се застопорява към шапката с помощта на два метални накрайника запоени на гърба на детайла или еквивалентно/и.



Фигура 3. Метален елемент „Разперени крила” за военнослужещите-жени със специализация ВВС. Допустимо отклонение от размерите ± 3 mm.

3.1.2. Изисквания към размерите на изделието в готов вид

Размерите на изделието в готов вид да са съгласно Таблица 1 и според описанието в настоящата ТС.

Таблица 1. Размери на изделието в готов вид в сантиметри

РАЗМЕРЕН ПОКАЗАТЕЛ	НОМЕР НА ШАПКАТА									Доп. откл(±)
	55	56	57	58	59	60	61	62	63	
1	2									3
1. Вътрешна обиколка	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	0,5
2. Дъно основно:										
• дължина;	17,4	17,6	18,0	18,3	18,6	18,9	19,2	19,5	19,8	0,2
• широчина.	14,7	15,0	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5	16,8	17,1	
3. Дъно на чохъла:										
• дължина;	17,7	18,0	18,3	18,6	18,9	19,2	19,5	19,8	20,1	0,2
• широчина.	15,0	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5	16,8	17,1	17,4	
4. Околожка основна - височина	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	9,0	9,0	9,0	9,0	0,2
5. Околожка на чохъла - височина	8,9	8,9	8,9	8,9	8,9	9,2	9,2	9,2	9,2	0,2
6. Периферия - широчина:										
• предна;	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	0,3
• странична;	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	
• задна.	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	
7. Ластична лента за украса:										
• широчини на дългата и късата тилна лента;	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	0,2
• ½ дължина на къса тилна лента (до по - дългата част).	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	

Забележка: Допускат се и допълнителни размери извън обхвата на Таблица 1.

3.1.3. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработване на изделието да са съгласно настоящата ТС и Таблица 2.

Таблица 2. Спецификация на материалите

№	Наименование	Предназначение
1.	<p>Тъкан камгарна „Габардин”, от мериносова вълна, 50/2, със следните показатели:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав, %: вълна мериносова/полиестер, 65/35±3; - Линейна плътност на преждата, tex: <ul style="list-style-type: none"> • по основа – 20,0 x 2; • по вътък - 20,0 x 2; - Сплитка - кепър 2/1; - Маса на единица площ, g/m² - 240,0 ± 5,0%; - Сила при опън, daN: <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не по-малко от 70,0; • по вътък – не по-малко от 45,0; - Изменение на размерите при пране на 30°С, омокряне и сушене, %: <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не повече от 2,0; • по вътък – не повече от 2,0; - Устойчивост на обагренията (цвета), бал: <ul style="list-style-type: none"> • на светлина – не по-малко от 5; • на вода - не по-малко от 3-4; • на пране при 30⁰ С – не по-малко от 3-4; • на сухо триене – не по-малко от 3-4; • на мокро триене – не по-малко от 3-4; • на пот – не по-малко от 3-4; • на химическо чистене – не по-малко от 3-4; • на гладене - не по-малко от 4; - Устойчивост на пилингообразуване, 2000 цикли, степен – не по-малко от 3-4; - Устойчивост на претриване, 20000 цикли, 9 кРа – да не се разрушава; - Ъгъл на възстановяване след смачкване, degree: <ul style="list-style-type: none"> • по основа – не по-малко от 130,0; • по вътък – не по-малко от 130,0; - Съдържание на формалдехид, mg/kg – не повече от 75,0; - рН на воден екстракт, рН – (4,0 - 7,5) <p>За военнослужещи носещи униформи тип „ОВ” - със следните цветови координати по (CIELAB) или еквивалентно/и: Цвят „Каки“ L*=34,00 -1,1 ≤ ΔL* ≤ +1,1 a*=0,60 -0,5 ≤ Δa* ≤ +0,5 b*=7,77 -0,9 ≤ Δb* ≤ +0,9</p> <p>Общо допустимо отклонение от посочените координати на цвета ΔE ≤ 2</p> <p>За военнослужещи носещи униформи тип „ВВС” - със следните цветови координати по (CIELAB) или еквивалентно/и: Цвят „Сивосин“ L*=28,82 -1,1 ≤ ΔL* ≤ +1,1 a*=-0,45 -0,5 ≤ Δa* ≤ +0,5 b*=-9,08 -0,9 ≤ Δb* ≤ +0,9</p> <p>Общо допустимо отклонение от посочените координати на цвета ΔE ≤ 2</p>	<p>За основен плат на шапката</p>

2.	<p>“Изопласт” или еквивалентно/и или от “Нетъкан текстил - тип “Велтер” или еквивалентно/и</p> <p>- Цвят - съпоставим с цвета на основната тъкан</p>	Твърда носеща част - за дъното и за околжката
3.	<p>Конци индустриални шевни:</p> <p>- Количествен състав, %: 100 полиестер или еквивалентно/и</p> <p>- Цвят - съпоставим с цвета на основната тъкан</p> <p>Забележка: Лицевите шевове да създават декоративен ефект</p>	Съединителни, почистващи, лицеви и понтове
4.	<p>“Ризол” памучен тип или еквивалентно/и</p> <p>4.1. Маса на единица площ, g/m^2: среден тип -от 160,0 до 200,0.</p> <p>4.2. Цвят –съпоставим с основната тъкан</p>	Помощен шевен материал -за укрепване на периферията
5.	<p>Подлепващо:</p> <p>Състав - “Нетъкан текстил -“флизелин““ или еквивалентно/и</p> <p>- Маса на единица площ, g/m^2: min 40,0 g/m^2</p> <p>- Цвят - съпоставим с цвета на основната тъкан.</p>	За допълнително укрепване на вграждащия “Ризол” в периферията
6.	<p>Хастар:</p> <p>Състав, % - 100 вискозна коприна;</p> <p>Маса на единица площ, g/m^2 – 75,0 \pm 7,0%;</p> <p>Сплитка –“кепър” или „атлас”</p> <p>Цвят - съпоставим с цвета на основната тъкан.</p> <p>Маса на единица площ, g/m^2: min 100,0</p> <p>Устойчивост на обагренията (цвета), бал:</p> <ul style="list-style-type: none"> • пот – min 3-4; • сухо триене – min 3-4; • мокро триене – min 3; <p>Сила при опън, daN:</p> <ul style="list-style-type: none"> • по основа – min 30,0; • по вътък –min 20,0. <p>Съдържание на формалдехид, mg/kg: max 75,0;</p> <p>pH на воден екстракт, pH – от 4,8 до 7,5.</p>	За вътрешна и външна подплата на шапката – при дъното и при околжката
7.	<p>Лента ластична (жакардова) или еквивалентно/и:</p> <p>Широчина - 3,5 cm \pm 0,1%.</p> <p>За военнослужещи носещи униформи тип „ОВ” - със следните цветови координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <p>Цвят червен</p> <p>$L^*=34,05$</p> <p>$a^*=50,32$</p> <p>$b^*=20,96$</p> <p>Допустимо отклонение от цвета $\Delta E \leq 3$</p> <p>Цвят черен</p> <p>$L^*= 18,54$</p> <p>$a^*=0,13$</p> <p>$b^*= -0,61$</p> <p>Допустимо отклонение от цвета $\Delta E \leq 3$</p> <p>За военнослужещи носещи униформи тип „ВВС” - със следните цветови координати по (CIELAB) или еквивалентно/и:</p> <p>Цвят син</p> <p>$L^*= 73,91$</p> <p>$a^*= - 6,70$</p> <p>$b^*= -19,85$</p> <p>Допустимо отклонение от цвета $\Delta E \leq 3$</p>	За украса и укрепване на “чохла” - по обиколка на главата и за висящите скосени краища в тилната област

8.	Лента от естествена кожа с ширина 4 cm. • широчина - 3,0 cm \pm 0,1%.	За потна лента по периферията на вътрешната обиколка
9.	Шнур златист сърмен, три шнурово усукан (с елементи на допълнителна оплетка върху него)	За украса на шапките
10.	- Копчета метални със символ „Лъв” - 2 броя (тип кабър със запоени два дълги метални накрайника на гърба на детайла или еквивалентно/и): • Цветове златисти; • големина - с диаметър \varnothing 12,0 mm \pm 0,1%; - Копчета метални със символ „Перка с крила” - 2 броя (тип кабър със запоени два дълги метални накрайника на гърба на детайла или еквивалентно/и): • Цветове златисти; • големина - с диаметър \varnothing 12,0 mm \pm 0,1%;	За прихващане на златистия шнур към околожката на шапките - (като допълнителни заготовки)
11.	- Метален елемент „Разперени крила” в цвят златист - 1 брой (запоени два дълги метални накрайника на гърба на детайла или еквивалентно/и):	За шапките на военослужещите носещи униформите с принадлежност към „ВВС”.
12.	Кокарда метална златиста с допълнителен овален елемент със символ “Лъв” – 1 брой;	За окачване центрирано челно върху околожката и върху ластичната лента.
13.	Лента маркировъчна - 1 брой, на която да са посочени - фирма-производител, състав на основния плат, размер, условия за влаго-топлинна и химическа обработка, година на производство.	За информация

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 подлепва долната част на периферията на шапката с леко преминаване и след контурите на “Ризола” или еквивалентно/и, за допълнително прилепване на последния.

3.1.6. Изисквания при ушиването и технологична обработка

3.1.6.1. Краищата на “чоухъл” да се почиства най-малко на 3-конечен оверлог.

3.1.6.2. Всички присъединителни шевове да са най-малко на 0,6 cm и не повече от 1,2 cm.

3.1.6.3. Застъпващи шевове да се изпълняват както следва:

а) по външната страна на околожката на “чохъла” в горния и участък - на разстояние 0,2 cm до 0,4 cm от ръба надолу, за фиксиране на резервите на околожката и дъното;

б) по двустранно разгладените резерви на тилния шев на околожката на “чохъла” на разстояние 0,3 cm до 0,4 cm от него;

в) за пришиване по дължина, при долния участък на потната кожена лента на разстояние 0,2 cm до 0,3 cm от ръба под нея (осигурявайки едновременното почистване на свободните краища на периферията от вътрешната страна на шапката);

г) допълнително едностранно залягане и застъпване да се извършва на разстояние 0,2 cm до 0,3 cm - при широчината на потната лентата в тилната област, като шевът да е най-малко двукратно пристегнат;

3.1.6.4. “Чохъла” и хастара на шапката да се пришиват с краен шев върху твърдата основа на носещата част на изделието в основата на околожката, преди прекачване на полуфабриката на периферията (заедно с потната лента).

3.1.6.5. Да се изминават шест реда декоративни успоредни шевове за твърдост по периферията на шапката, преди прикачването и към горната част. Първият ред да е на 2,0 cm от края който е от към чохъла, като всеки следващ да се изминава приблизително 1,0 cm след предходния (валидно в областта на предната широчина на периферията). Преминавайки към тилната област шевове да намаляват от широчина с 1,0 cm към широчина от 0,8 cm. За по-голяма естетика прошиването да става с шаблони за белязване.

3.1.6.6. Прошиването да се извършва едновременно през горния край на ластичната лента, преминавайки и през всички вътрешни слоеве (до фиксирането и след вътрешния хастар).

3.1.6.7. Гъстотата на съединителните шевове да е 4-5 бода/cm, а на укрепително - украсителните да е 3-4 бода/cm.

3.1.6.8. Да се пришива маркировъчна лента на изделието съгласно БДС В 40040 или еквивалентно/и.

3.1.7 Методи за контрол и изпитване

3.1.7.1. Моделът на шапката и технологичното изпълнение да се оценява визуално, чрез сравняване с описанията посочени в точки 2 и 3.1.1 на настоящата техническа спецификация;

3.1.7.2. Основните размери на изделието в готов вид, посочени в Таблица 1 да се проверяват с калибрирана метална ролетка с точност $\pm 0,1$ cm.

3.1.7.3. Показателите на материалите от Таблица 2 да се контролират чрез сравняване на резултатите от лабораторните изпитвания с изискванията в Таблица 3.

3.1.7.4. Методите за изпитване на физико–механичните и химичните показатели на материалите са съгласно посочените в Таблица 3.

Таблица 3. Методи за изпитване

№	Наименование на показателя	Метод за изпитване, съгласно нормативен акт или стандарт
1	Количествен състав	Наредба за етиктирането и наименованията на текстилните продукти
2	Сплитка	БДС 12674 или еквивалентно/и
3	Линейна плътност	БДС EN ISO 2060 или еквивалентно/и
4	Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
5	Сила при опън	БДС EN ISO 13934-1 или еквивалентно/и
6	Изменение на размерите при пране и сушене	БДС EN ISO 6330 или еквивалентно/и БДС EN ISO 5077 или еквивалентно/и БДС EN ISO 3759 или еквивалентно/и
7	Устойчивост на обагрянията на изкуствена светлина	БДС EN ISO 105-B02 или еквивалентно/и
8	Устойчивост на обагрянията на пране	БДС EN ISO 105-C06 или еквивалентно/и
9	Устойчивост на обагрянията на пот-кисела и алкална	БДС EN ISO 105-E04 или еквивалентно/и
10	Устойчивост на обагрянията на триене сухо	БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и
11	Устойчивост на обагрянията на триене мокро	БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и
12	Устойчивост на обагрянията на вода	БДС EN ISO 105-E01 или еквивалентно/и
13	Устойчивост на обагрянията на химическо чистене	БДС EN ISO 105-D01 или еквивалентно/и
14	Устойчивост на обагрянията на горещо гладене	БДС EN ISO 105-X11 или еквивалентно/и
15	Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
16	pH на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
17	Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-2 или еквивалентно/и
18	Устойчивост на пилингообразуване	БДС EN ISO 12945-2 или еквивалентно/и

19	Ъгъл на възстановяване след смачкване	БДС EN 22313 или еквивалентно/и
20	Координати на цвета	БДС EN ISO 105-J01
21	Стойности за ΔE	БДС EN ISO 105-J03
22	Означаване на размери	БДС EN 13402-1 или еквивалентно/и БДС EN 13402-2 или еквивалентно/и БДС EN 13402-3 или еквивалентно/и

3.2. Изисквания, свързани с експлоатацията на продукта

3.2.1. Шапката да има необходимата конструкция, осигуряваща удобство при носене.

3.2.2. Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

3.3. Изисквания за устойчивост към външни въздействащи фактори

Не се изискват.

3.4. Изисквания по отношение на опазване на околната среда

Не се изискват.

3.5. Други специфични изисквания

Не се изискват.

4. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

Не се изискват.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО

5.1. Маркировъчната лента да е защита на видимо място от вътрешната страна на шапката и да съдържа следната информация: фирма-производител, състав на основния плат, размер, условия за влаго-топлинна и химическа обработка, година на производство.

5.2. Изделието да е поставено в индивидуална опаковка на производителя, като се маркира с етикет, който съдържа следната информация: име на производителя, размер, година на производство.

5.3. Продуктът да се доставя в кашони от картон с достатъчна дебелина и якостни показатели да издържат стифиране на палети на 3-4 реда. Всеки кашон да има поставен на видимо място светлоустойчив етикет съдържащ информация за

изделието: име на производителя; вид (наименование на продукта), размер и количество в опаковката; година на производство.

Опаковката да отговаря на изискванията за съхранение и да предпазва изделието от атмосферно влияние.

6. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ЗАЩИТА НА КЛАСИФИЦИРАНАТА ИНФОРМАЦИЯ

Не се изискват.

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 качествата му, както следва:

- Гаранционният срок при съхранение е 5 години, считано от датата на доставка.
- Гаранционният срок при експлоатация е 12 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 е съгласно: „Методика за оценяване на съответствието на готови изделия вещеве имущество“ с рег. № МЖ 71.0108.19.

Оценката се извършва от комисия с представители на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”, Заявителя и/или Потребителя и Изпълнителя.

Съответствието на вложените в изработката на изделието материали, съгласно изисквания в т. 3.1.3, се доказва от Изпълнителя по договора, чрез предоставяне на протокол/и от ЦИЛ за ТИ при Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров” или друга акредитирана лаборатория.