

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ АК“

ТС 471.3475.19.....

СОФИЯ

2019 г.

1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ АК“

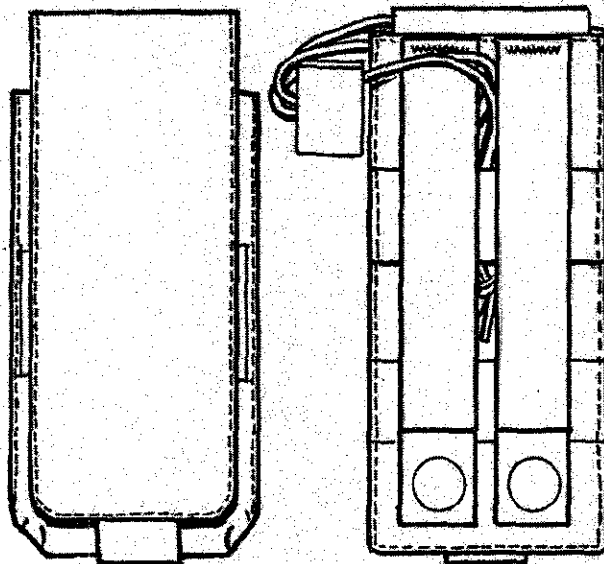
2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Двоен джоб е предназначен за съхраняване на 2 броя пълнители АК, представен на Фигура 1.

Джобът е с предна част тип мехче и двойно дублиран гръб от основния плат. Към вътрешния детайл на гръба предварително са защити лепящи ленти тип „Велкро“ или еквивалентно/и, елемент „бримка“ по височина на гръба. Джобът се затваря с двойно дублиран капак (от основен плат – отвъншната страна и хастар отвътре). Вътрешният материал на предницата е от хастар. Затварянето на капака се осъществява от лепящи ленти тип „Велкро“ или еквивалентно/и с размери на елемента „кука“ на капака: ширина 50,0 mm ± 5%, височина 70,0 mm ± 5% и размери на елемента „бримка“ върху предна част тип мехче с: ширина 50,0 mm ± 5%, дължина 105,0 mm ± 2%. „Велкрото“ или еквивалентно/и на предната част тип мехче, в долната част оформя тунел/отвор/ с размер 53,0 mm ± 5%, през който минава ластичен елемент (ластик) с ширина 50,0 mm ± 5%.

Върху външния детайл на гръба има прикачени най - малко две хоризонтални текстилни ленти, разделени с шев и оформящи по два тунела. Разстоянието от горната част на гръба до всяка горна част на лентите, съответно на първата е 30,0 mm ± 10% и втората е на 80,0 mm ± 10%. Прикрепването на джоба към тактически колан или бронежилетка е чрез две двойни, с пречупване, текстилни ленти с ширина 25,0 mm ± 2% и дължини в готов вид 180,0 mm ± 2%. Между тях са вмъкнати пластмасови вложки с: ширина 20,0 mm ± 5% и дължина 170,0 mm ± 2%. Те се закопчават с копчета „тик-так“ или еквивалентно/и. Лицевата част на копчетата е върху два детайла, от текстилни ленти, които са пришити в съединителния шев.

Отзад на джоба на държача за закрепване има кръгъл ластичен шнур с Ф 3,0 mm, който минава през предна двойно-прегъната гайка (намираща се в горния край на мехчето на джоба), оформена от лента с ширина 25,0 mm ± 5%. Височина на гайката 15,0 mm ± 5%. Върху двете страни на ластика е нанизана двойна гайка с два отвора, оформена от лента с ширина 25,0 mm ± 5% и височина на гайката 40,0 mm ± 5%. Крайщата на ластичния шнур преминават през двата тунела на горната хоризонтална лента от външната част на гръба.



Фиг.1. Общ изглед на „ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ АК“

3. ТАКТИКО - ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания по предназначение

Двоен джоб, за два броя пълнители АК се изработва от TPU CORDURA® 700 DEN или еквивалентно/и. Джобът се закрепва към бронезилетка или тактически колан, чрез система „MOLLE GEAR” или еквивалентно/и.

3.1.1. Размери на джоба:

Основни размери на джоба са:

- височина на мехчето, измерена по съединителния тигел с гърба 170,0 mm ± 5%;
- ширина по средата на гърба 82,0 mm ± 5%;
- височина на гърба 180,0 mm ± 5%;
- дълбочина по дъното, измерена по тигела, оформящ мехчето 50,0 mm ± 10% .

Основни размери на капак за затваряне:

- ширина 74,0 mm ± 5%;
- височина цялостна 260,0 mm ± 5% .

3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработването на изделието са съгласно спецификацията в Таблица 1.

Таблица 1 - Спецификация на материалите

No	Наименование на материала	Предназначение
1	<p>Тъкан</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав – 100% - TPU CORDURA® 700 DEN или еквивалентно/и; - Маса на единица площ, g/m² – не по – малко от 280,0 и не повече от 320; - Сила при опън, N: <ul style="list-style-type: none"> • По основа – не по-малко от 2000 N; • По вътък – не по-малко от 1600 N. - Сила на раздиране на образец, N: 	<p>Основен материал за ушиване на джоба.</p>

ТС. № 71.3475.19

No	Наименование на материала	Предназначение
	<ul style="list-style-type: none"> • По основа – не по-малко от 250 N; • По вътък – не по-малко от 200 N. - Устойчивост на претриване – разрушаване на образца - не по-малко от 35000 цикъла при 12 kPa; - Устойчивост на проникване на вода, mm H ₂ O - не по-малко от 1000; - Минимална устойчивост на цвета (обагрянията), бал: <ul style="list-style-type: none"> • сухо триене - 4 • мокро триене 3-4; - Минимална устойчивост на повърхностно омокряне, степен – 90 (ISO 4); - Максимално съдържание на формалдехид, mg/kg – 300,0; - рН на воден екстракт, рН единици - 4,0 - 10,5 - Спектрофотометрична оценка на цвета по CIELAB или еквивалентно/и $L^* = 32,22 \pm 1,5$ $a^* = -0,71 \pm 0,8$ $b^* = 10,55 \pm 0,7$ Допустимо отклонение за цветовата разлика по CIELAB $\Delta E_{ab} \leq 2,0$	
2	Хастар - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За вътрешна част на капак и предница
3	Конци - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За ушиване на изделието
4	Лента с ширина 25,0 mm: - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За предна гайка; за двойна гайка, нанизана на ласт.шнур
5	Лепящи ленти тип „Велкро” или еквивалентно/и, с ширина 50,0 mm Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За детайлите, описани в т.2
6	Ластичен шнур Φ 3,0 mm. Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За държач за закрепване
7	Метални копчета система „тик – так” или еквивалентно/и – 2 бр. С оксидирано покритие.	Монтират се в двата края на лентите на гърба на джоба, за присъединяване към тактическа система.
8	Ластик с ширина 50,0 mm Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За пристягане на пълнителите
9	Лента маркировъчна	Означаване на: фирмата-производител, годината на производство, основния материал и условията за влаготоплинна и химическа поддръжка

3.1.3. Изисквания към ушиването

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

ТС. № 71. 3475. 19

- 3.1.3.2. Всички краища на шевове да са добре затегнати.
- 3.1.3.3. Лицево-укрепителни тигели за прикачане на текстилните ленти са с ширина 1,0 – 2,0 mm
- 3.1.3.4. Да се извършва прецизна настройка на шевните машини и да не се допуска повреждане на материята от износени игли.
- 3.1.3.5. На местата, подложени на по-голямо усилие да са направени понтове.
- 3.1.3.6. Резервите на шевове да са скрити чрез окантоване с лента, широка 22 mm \pm 2%.
- 3.1.3.7. Лицево-укрепителни тигели за прикачане на лепящата лента тип „Велкро” или еквивалентно/и са с ширина 1,0 – 2,0 mm

3.1.4. Методи за контрол и изпитване

- 3.1.4.1. Моделът на джоба да се контролира визуално за съответствие с описанието по т.2 и т.3 в настоящата ТС.
- 3.1.4.2. Методите за изпитване на физико-механичните и химичните показатели на материалите от таблица 1, са съгласно съответните нормативни документи/стандарти, посочени в таблица 2.

Таблица 2 – Методи за контрол и изпитване

Наименование на показателя	Метод на изпитване, съгласно нормативен документ/ стандарт
1. Състав	НЕНТП
2. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
3. Сила при опън	БДС EN ISO 13934-1 или еквивалентно/и
4. Сила на раздиране на образец	БДС EN ISO 13937-2 или еквивалентно/и БДС EN ISO 13937-4 или еквивалентно/и
5. Устойчивост на цвета (обагрянията) на: • триене	БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и
6. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
7. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
8. Устойчивост на проникване на вода	БДС EN ISO 811 или еквивалентно/и
9. Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-2 или еквивалентно/и
10. Устойчивост на повърхностно омекване	БДС EN ISO 4920 или еквивалентно/и
11. Спектрофотометрична оценка на цвета	БДС EN ISO 105-J01 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-J03 или еквивалентно/и

3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

- 3.3.1. Конструкцията да осигурява възможност за пренасяне на два броя пълнител.
- 3.3.2. Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

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

3.4.1. Необходимите условия за експлоатация и поддръжка на продукта да са описани в инструкцията. Осигуряване на техническа документация и инструкцията за експлоатация на български език.

3.4.2. Джобът да може да се прикрепва към бронезилетка или тактически колан.

3.4.3. Да позволява бързо изваждане съдържанието на джоба.

3.4.4. Тъканта на външния слой да бъде устойчива на влага, солена мъгла, снежна покривка и да не развива плесени и гъби;

3.4.5. Металните капси (копчета) да се закопчават без усилие с една ръка и да не допускат случайно разкопчаване.

3.4.6. Да запазват свойствата си в температурния диапазон от (-30)°C до (+50)°C.

3.5. Изисквания за сертификация

Не се изискват.

3.6. Изисквания за скритост и маскировка

Основният материал, както и външните закрепващи елементи (ципове, ленти, халки, катарамы и др.) да не предизвикват демаскиращи отблясъци и ефекти.

3.7. Изисквания за транспортно-пригодност и съхранение

Опаковката на изделието да позволява транспортирането му с всякакъв вид транспорт и транспортни средства на Българската армия. Изделието да се съхранява в неотопляеми помещения при температури от (-30)°C до (+50)°C.

3.8. Други специфични изисквания

Не се предвиждат.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Не се предвиждат.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

Не се предвиждат.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркировъчна лента да е защита на видимо място на вътрешната страна и да съдържа следната информация: фирма-производител, състав на основния плат, условия за влаго-топлинна и химическа поддръжка, година на производство.

6.2. Опаковането да е в индивидуална опаковка, като всеки плик се маркира с етикет, който съдържа следната информация:

- име на производителя;
- вид (наименование на продукта) и количество в опаковката;
- година на производство.

6.3. Опакованите продукти се поставят се в кашони.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

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

- при експлоатация - за срок от не по-малко от 2 години, считано от датата на получаване на изделието от военнорслужещия;

- при съхранение в складови помещения – за срок от 5 години, считано от годината на производство.

ТС № 76.3475.19

8. ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

При изпълнението на договор за възлагане на обществена поръчка, оценяването на съответствието на продукта с изискванията на договора се извършва от комисия с представители на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”, Заявителя/Потребителя и Изпълнителя.

8.1. Доставените продукти да бъдат съпроводени с:

8.1.1. Документ, удостоверяващ качеството, издаден от Производителя.

8.1.2. Документ, удостоверяващ произхода.

8.1.3. Декларация за съответствие с изискванията по договора, съгласно БДС EN ISO /IEC 17050-1 или еквивалентно/и, издадена от Изпълнителя по договора;

8.1.4. Гаранционна карта.

8.2. Удостоверяването на изпълнението на изискванията на договора, съответстващи на изискванията на настоящата техническа спецификация да бъде, както следва:

8.2.1. За точки 2, 3.1.1, 3.1.3 и 6 – чрез външен оглед от комисията по т. 8. на не по-малко от 5% от доставените изделия. Подборът на контролираните изделия да е на случаен принцип;

8.2.2. За точка 3.1.2 – чрез представяне от Изпълнителя на протоколи от изпитване от акредитирана лаборатория и/или от лабораторията на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”. Изпитванията да се проведат по методите, посочени в т. 3.1.4. Изпитванията да се провеждат, чрез случаен избор на представителни изделия за изпитване.